OPERATION MANUAL

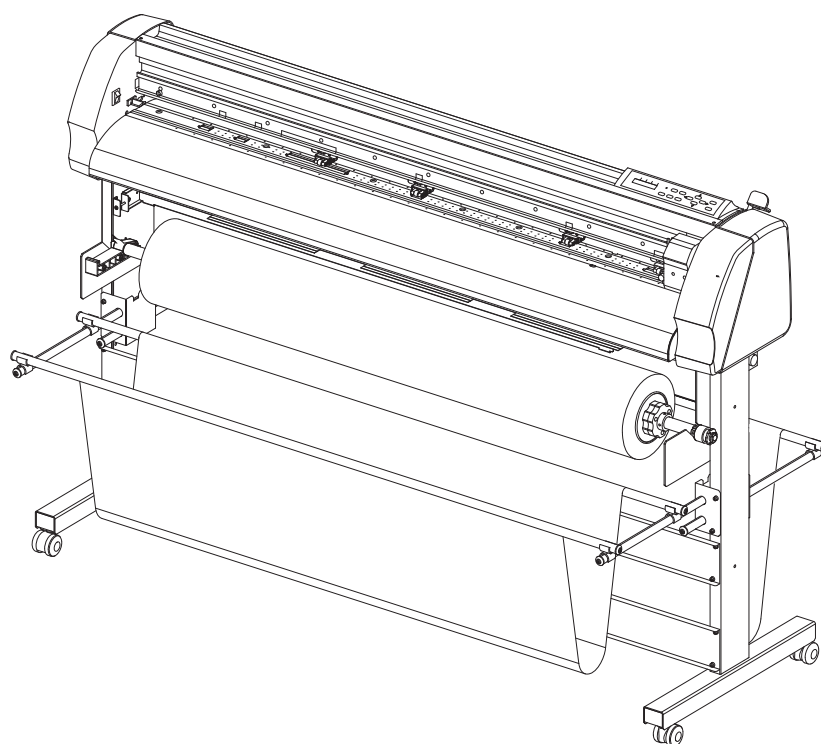
Mimaki

APPAREL CUTTING PLOTTER

取扱説明書

株式会社ミマキエンジニアリング

D202228-11

Original instructions

目次

ご注意 vi
ご注意 vi
おねがい vi
電波障害自主規制 vi
テレビ / ラジオの受信障害について vi
はじめに vii
取扱説明書について vii
安全にお使いいただくために viii
マーク表示について viii
安全ラベルについて x
本書の読み方 xi

第 **1** 章　ご使用の前に

本機を設置する 1-2
設置場所について 1-2
各部の名称とはたらきについて 1-3
装置前面 1-3
装置背面 1-4
操作パネル 1-5
キャリッジ 1-6
ピンチローラとグリットローラ 1-6
クランプ 1-7
シートセンサ 1-7
ペンライン 1-8
ケーブルを接続する 1-10
インターフェイスケーブルを接続する 1-10
電源ケーブルを接続する 1-11
モードについて 1-12

第 **2** 章　基本的な使い方

作業の流れ 2-2
ツールを取り付ける 2-3
カッターを取り付ける 2-3
ボールペンを取り付ける 2-5
電源を入れる / 切る 2-6
電源を入れる 2-6
電源を切る 2-6
ツール条件について 2-7
ツール条件の種類 2-7
ツール条件を選択する 2-8
ツール条件を設定する 2-8
ロールシートを取り付ける 2-11
ロールシートについて 2-11
ロールシートをセットする 2-12
シートバスケットを取り付ける 2-17
ピンチローラをセットする 2-19
テスト作図 (試し切り) をする 2-21
カット (作図) をする 2-22
原点の設定 2-22
カットを開始する 2-23
作図を開始する 2-24
カット (作図) を中止する (データクリア) 2-25

第 3 章　便利な使い方

ジョグモードによる機能 3-2
　ペーパーカット 3-2
　2 点軸補正 3-3
　カットエリアの設定 3-4
　ディジタイズ操作 3-5
同じデータを複数枚カット (作図) する 3-6
カット異常の原因を調べる (サンプルカット) 3-7
　サンプルデータ “ カット ” をカットする 3-7
　サンプルデータ “LOGO” をカットする 3-8
　サンプルデータ “ クケイ ” をカットする 3-9
距離補正 3-10
シートフィード 3-13
ホールド 3-14
セッテイ機能 3-15
　コマンド切替の設定 3-16
　通信条件の設定 3-17
　USB 装置 No. の設定 3-18
　原点切替の設定 3-19
　オートカットの設定 3-20
　回転の設定 3-21
　ブザーの設定 3-22
　優先順位の設定 3-23
　シートセンサーの設定 3-24
　アップスピードの設定 3-25
　ジョグステップの設定 3-26
　ミリ / インチの設定 3-27
　プレフィードの設定 3-28
　フィードオフセットの設定 3-29
　捨て切りの設定 3-30
　シートセッテイの設定 3-31
　ソーティングの設定 3-32
　オーバーカットの設定 3-35
　起動モードの設定 3-36
　ロール紙 IPx 距離の設定 3-37
　NR → !PG 置換の設定 3-38
　ペン No. 割り付けの設定 3-39
　ツール交換の設定 3-40
　設定した内容を初期状態に戻す 3-41
設定リストを出力する 3-42
受信データを ASCII コードで出力する 3-43
画面の言語表示を切り替える 3-44

第 4 章　困ったときは

故障？と思う前に 4-2
メッセージを表示するトラブル 4-4
　エラーメッセージ 4-4
　ワーニングメッセージ 4-6

第 5 章　付録

仕様 5-2
日常のお手入れ 5-3
外装のお手入れ 5-3
プラテンの清掃 5-3
機能フローチャート 5-4
専用キーによる機能 5-4
ジョグモードによる機能 5-5
ファンクション機能 5-6

ご注意

ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。
また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。
一例として、本製品を使用したメディア等の損失や、作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。
本機を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益または第三者からのいかなる請求についても、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

おねがい

- この取扱説明書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- この取扱説明書は、改良のため予告なく変更する場合があります。
- 本書記載の名称は、一般に各社の商標または登録商標です。

電波障害自主規制

この装置は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）の基準に基づくクラス A 情報技術装置です。この装置を家庭で使用すると、電波妨害を引き起こすことがあります。この場合は、使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。
本機の接続において、当社指定のケーブルを使用しない場合、VCCI 基準の限度値を超えることが考えられます。必ず、当社指定のケーブルを使用してください。

テレビ / ラジオの受信障害について

本機は、使用時に高周波が発生します。このため、本機が不適切な条件下で設置または使用された場合、ラジオやテレビの受信障害が発生する可能性があります。したがって、特殊なラジオ／テレビに対しては保証しておりません。
本機がラジオ／テレビ受信の障害原因と思われましたら、本機の電源を切り、ご確認ください。電源を切り受信障害が解消すれば、本製品が原因と考えられます。
次の手順のいずれか、またはいくつかを組み合わせてお試しください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変え、受信障害の発生しない位置を探してください。
- この製品から離れた場所にテレビやラジオを設置してください。
- この製品とは別の電源供給路にあるコンセントにテレビやラジオを接続してください。

はじめに

この度は、アパレルカッティングプロッタ APC-130 をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

本書をよくお読みになり、本プロッタを安全かつ効果的にお使いください。

取扱説明書について

- 本書では、「アパレルカッティングプロッタ APC-130」（以後本機と呼びます）の操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明いたします。
- 本書をお読みになり、十分理解してからお使いください。また、本書をいつも手元に置いてお使いください。
- 本書は、本機をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書が焼失／破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。
- 取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

安全にお使いいただくために

マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。注意内容により表示するマークは異なります。各マーク表示の持つ意味を理解し、本機を安全に正しくお使いください。

マーク表示の例

	内　容
	「警告」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。
	「注意」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害の発生が想定される内容を示しています。
	「重要」マークは、本機をお使いいただく上で、知っておいていただきたい内容が書かれています。操作の参考にしてください。
	「ヒント」マークは、知っておくと便利なことが書かれています。操作の参考にしてください。
	関連した内容の参照ページを示しています。
	△マークは、注意 (危険・警告を含む) を促す内容があることを告げるものです。中に具体的な注意事項 (左図の場合は感電注意) が描かれています。
	⃠記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容 (左図の場合は分解禁止) が描かれています。
	●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容 (左図の場合は差し込みプラグをコンセントから抜いてください) が描かれています。

使用上の警告

警　告	
分解 ・ 改造はしない	湿気の多い場所では使用しない
• 本装置の分解・改造は、絶対にしないでください。感電や故障の原因になります。	• 湿気の多い場所の使用や、装置に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。
異常事態の発生	電源ケーブルの取り扱い
• 万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに、電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。	• 付属の電源ケーブルを使用してください。 • 電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、ひっぱったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。

使用上のご注意

⚠ 注　意

可動部分に注意

- 回転中のグリットローラには触れないでください。指の皮や爪をはいでけがをする場合があります。
- カット（作図）中は、可動部分に顔や手を近づけないでください。髪の毛を巻き込んだり、けがをする場合があります。
- 作業の妨げになるような服装（ダブついた服装、装飾品など）で作業しないでください。また、長い髪の毛は束ねてください。

シートについて

- カールのきついシートは、カールを取り除いてから使用してください。カールがきついと、カット（作図）に影響を及ぼします。

カッターについて

- カッターの刃先は鋭利です。触らないでください。
- カッターホルダーは振らないでください。刃先が飛び出す場合があります。

設置上のご注意

⚠ 注　意

直射日光が当たる場所	水平でない場所	ホコリが発生する場所
振動が発生する場所	エアコンなどの 風が直接当たる場所	火を使う場所

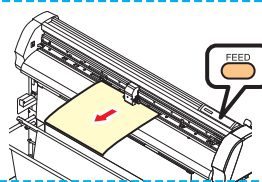
温度や湿度の変化が激しい場所

- 次の環境下でお使いください。
- 使用環境：
  15 ～ 35 ℃ (使用可能温度)/ 16 ～ 32 ℃ (精度保証温度)
  35 ～ 75 % (Rh) (使用可能湿度)/ 45 ～ 65 % (Rh) (精度保証湿度)

安全ラベルについて

本装置には、安全ラベルが貼ってあります。安全ラベルの内容を十分理解してください。
安全ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、新しい安全ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。（注文 No. M904451）

本書の読み方

事前に知っておいて
いただきたい内容です。
ページのタイトルです。
機能の概要を説明します。
シートフィード
カット (作図) をする前にシートを引き出し、余裕 を持たせておきます。
シートをあらかじめ引き出すことで、シートのずれを確認したり、長いデータをカット (作図) する際のシートのずれを防ぐことができます。
通常、シート検出時に実施するプレフィードだけではなく、カットするデータ量に合わせて、その都度フィード量を変更したい場合などにお使いください。
FEED
重 要 !
・ ロールシートを巻いたまま高速カットをすると、シート駆動ができずにエラーになる場合があります。
・ シート検出をしていないと、FEED キーは有効になりません。
1
ローカルモードで、FEED キーを押す
シート フィード : 1.0m
2
▲ ▼ を押して、シー トを引き出す長さを入力する
設定値 : 0.1m ～ 3.0m (0.1m 単位)
・ 設定モードの「ミ リ / インチ設定」で “インチ” に設定している場合、設定値は [1 ～ 10 フィート (1 フィート単位)] になります。
シート フィード : 3.0m
ディスプレイ表示
を表します。
操作手順の
番号です。
3
ENTER/HOLD キーを
・入力した長さ分を引き出します。
シート フィード : 2.0m
・ シートフィードを途中で止めたいときは、END キーを押してください。
・ END キーを押してシートフィードを中止したときや、セッ トしているシートが短くて設定した分だけ引き出せない場合は、引き出した分を表示して動作が停止します。表示を解除したいときは、パネ ル上のいずれかのキーを押してください。
** ストップ : 0.2m **
3
便利な使い方
3-11
文章中のボタンを
囲みで表しています。
ページ番号です。
(3章の－11ページ)

第 1 章
ご使用の前に

この章では ...

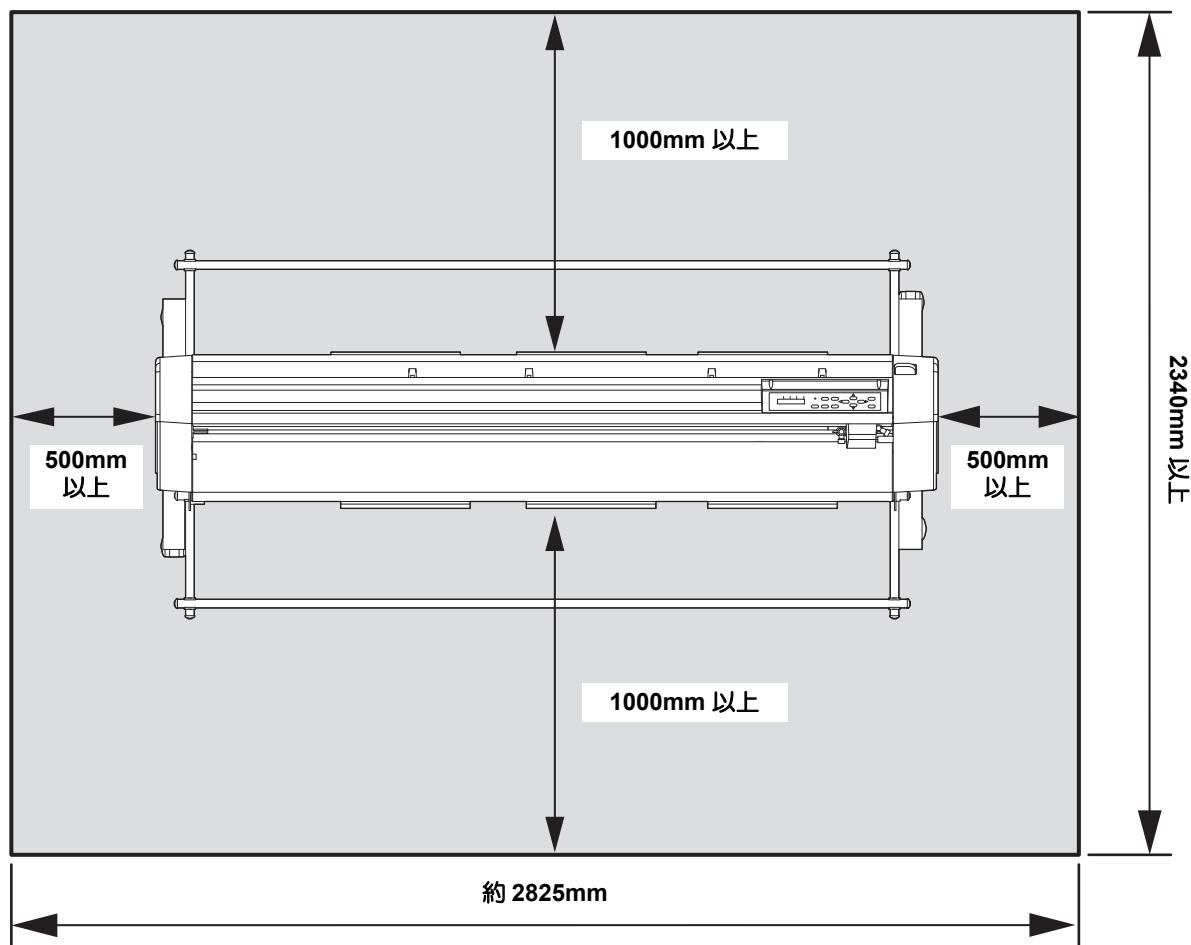
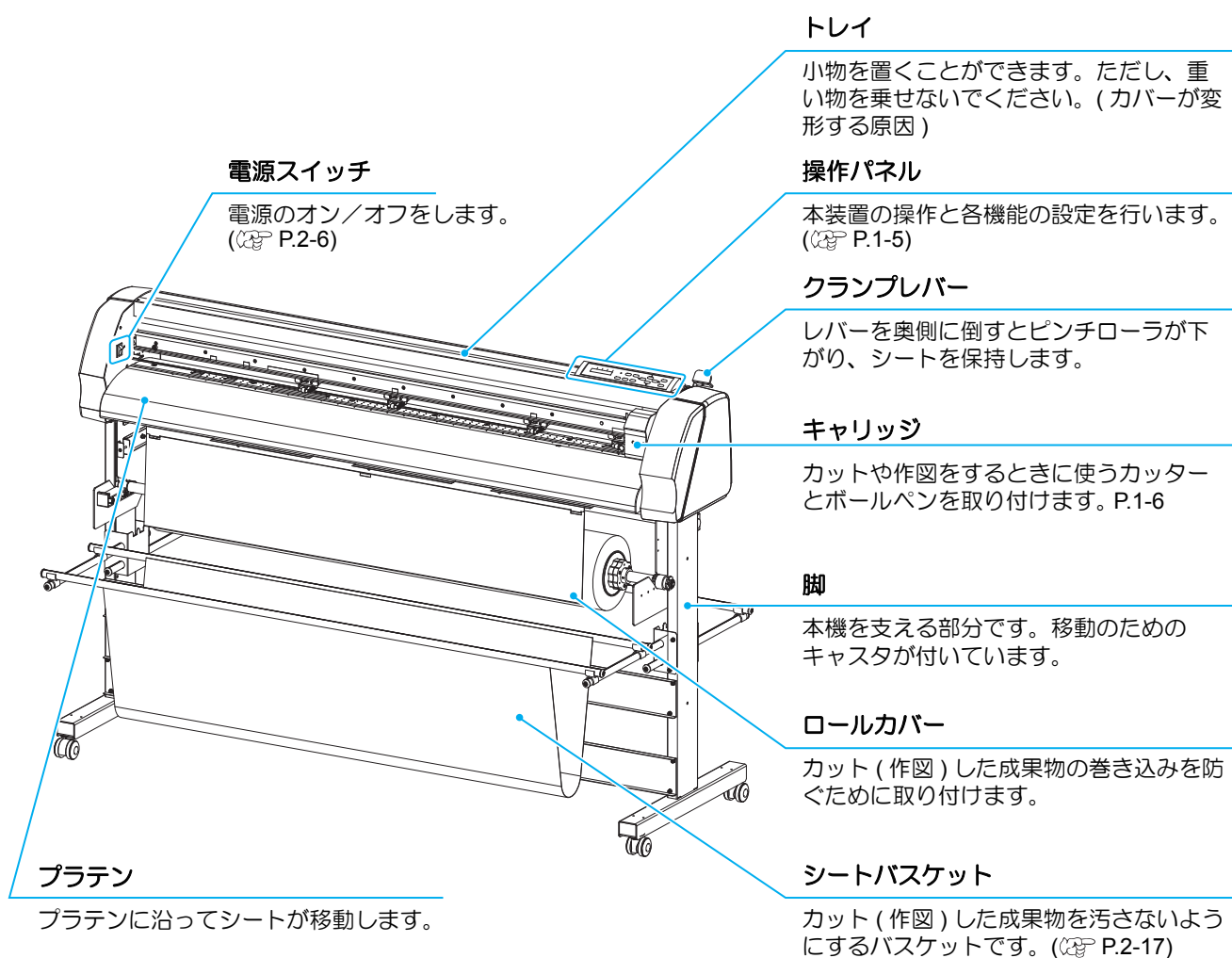
本装置の各部の名称や設置方法など、ご使用の前に知っておいていただきたいことについて説明します。

本機を設置する 1-2
　設置場所について 1-2
各部の名称とはたらきについて 1-3
　装置前面 1-3
　装置背面 1-4
　操作パネル 1-5
　キャリッジ 1-6
　ピンチローラとグリットローラ 1-6
　クランプ 1-7
　シートセンサ 1-7
　ペンライン 1-8
ケーブルを接続する 1-10
　インターフェイスケーブルを接続する 1-10
　電源ケーブルを接続する 1-11
モードについて 1-12

設置場所について

本機を設置するために必要なスペースを確保してください。
本体の大きさとカット (作図) のために必要なスペースを考慮して設置します。

幅	奥行き	高　　さ	全体重量
1825 mm	700 ～ 1110 mm	1217mm	約 75 kg

- 設置場所については、「設置上のご注意」もご覧ください。（☞ P.ix）

1000mm 以上

500mm 以上

500mm 以上

1000mm 以上

2340mm 以上

約 2825mm

各部の名称とはたらきについて

装置前面

トレイ

小物を置くことができます。ただし、重い物を乗せないでください。(カバーが変形する原因)

電源スイッチ

電源のオン／オフをします。
(☞ P.2-6)

操作パネル

本装置の操作と各機能の設定を行います。
(☞ P.1-5)

クランプレバー

レバーを奥側に倒すとピンチローラが下がり、シートを保持します。

キャリッジ

カットや作図をするときに使うカッターとボールペンを取り付けます。P.1-6

脚

本機を支える部分です。移動のためのキャスタが付いています。

ロールカバー

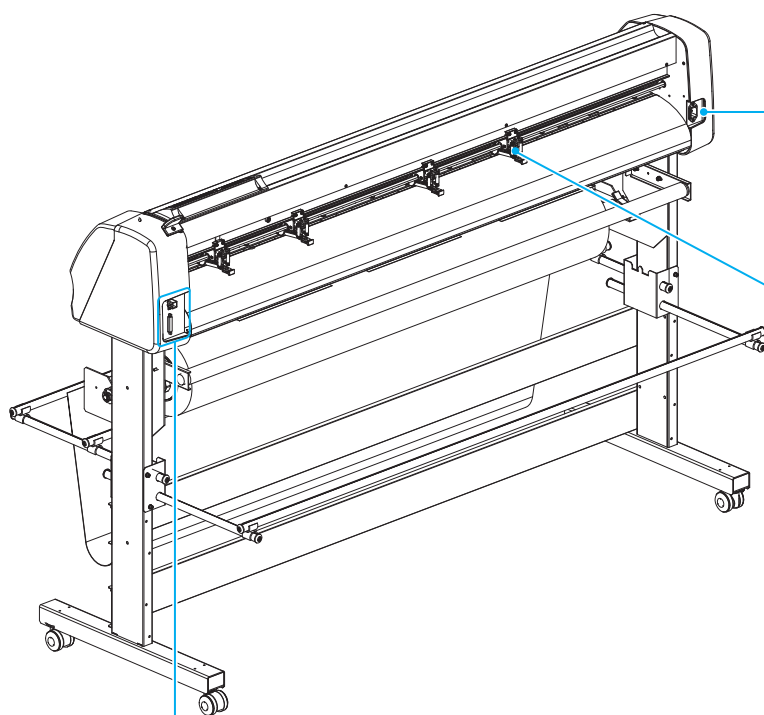
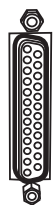
カット (作図) した成果物の巻き込みを防ぐために取り付けます。

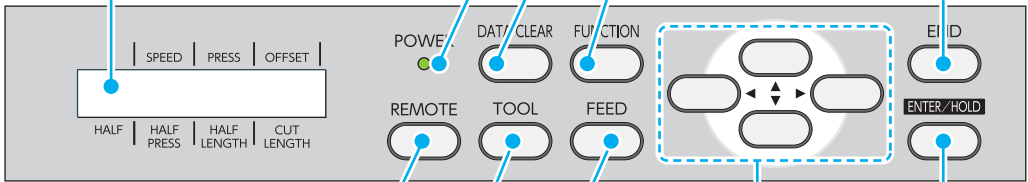
プラテン

プラテンに沿ってシートが移動します。

シートバスケット

カット (作図) した成果物を汚さないようにするバスケットです。(☞ P.2-17)

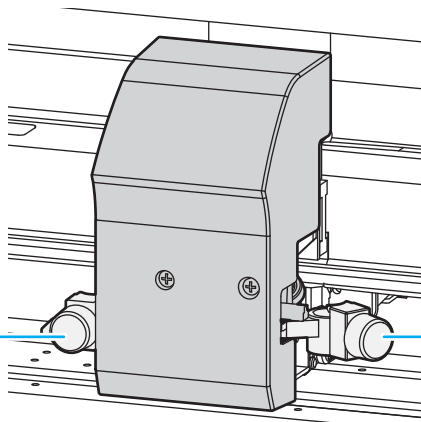
装置背面

USB のインターフェイスコネクタです。
ホストコンピュータの USB コネクタと USB インターフェイスケーブルで接続します。(☞ P.1-10)

RS-232C 準拠のインターフェイスコネクタです。
ホストコンピュータの RS-232C 用コネクタと RS-232C インターフェイスケーブルで接続します。
(☞ P.1-10)

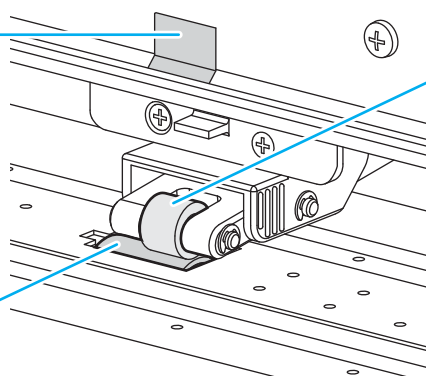
操作パネル

操作パネルは、各種操作に使用します。

ジョグキーについて

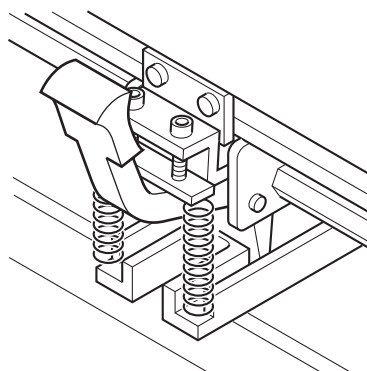
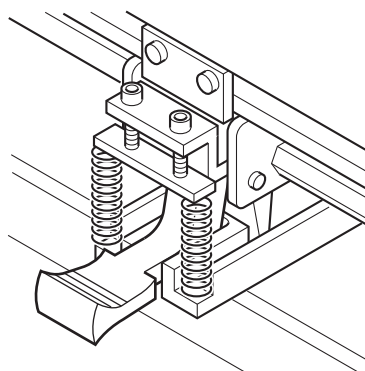
ジョグキーは、使用するタイミングにより機能が異なります。

	シート検出後	機能選択時	設定値入力時
◀	キャリッジを左へ移動します。		
▶	キャリッジを右へ移動します。		
▲	シートを奥へ移動します。	1 つ前の機能に戻ります。	1 つ前の値を選択します。
▼	シートを手前に移動します。	次の機能に移ります。	次の値を選択します。

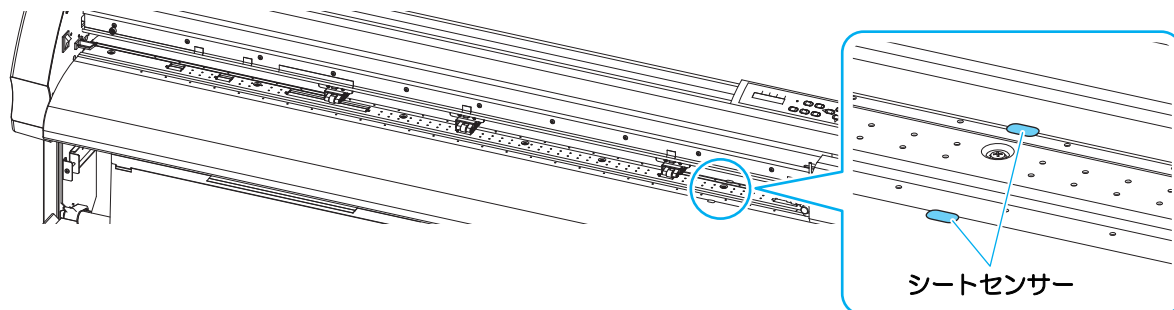
キャリッジ

ピンチローラとグリットローラ

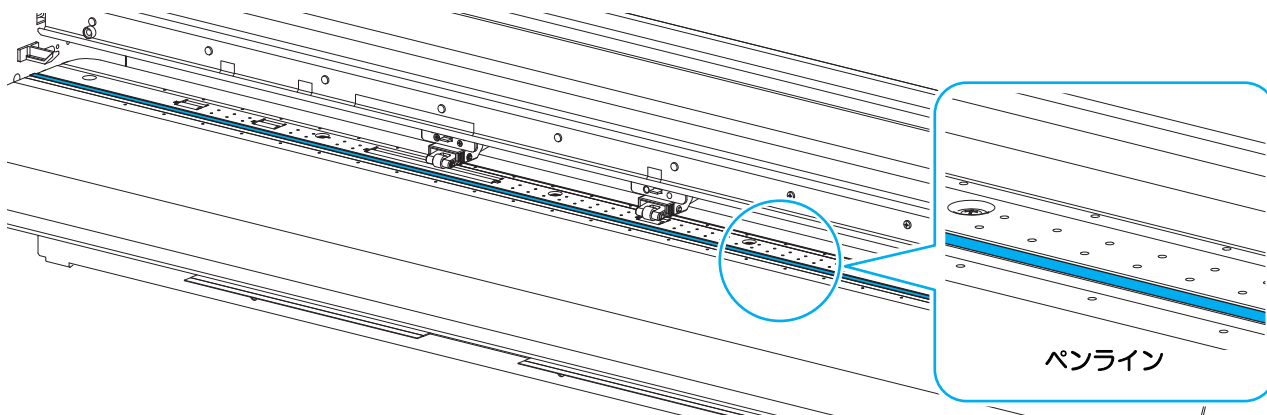
セットするシートの幅に合わせ、ピンチローラを適切なグリットローラ上に移動します。
「PINCH ROLLER SETTINGS」マークを目安にピンチローラを動かしてください。

クランプ

強弱レバーにより、シートを押さえる力を 2 段階に変えることができます。
使用するシートに合わせ、クランプ力を選んでください。

重 要！
- 両端にあるクランプのクランプ力は、必ず同じモードでご使用ください。両端のクランプを異なるモードで使用すると、シートズレの原因になります。
- 中間のクランプは、用途に合わせてモードをお選びください（下表参照）

強弱レバー	用途
強モード	• 厚紙 (80g/m^2 以上) を使用する場合
弱モード	• ピンチローラの押さえ跡を小さくしたい場合 重 要！ • シートの種類、送り量、シート幅の長さにより、シートがずれる場合があります。

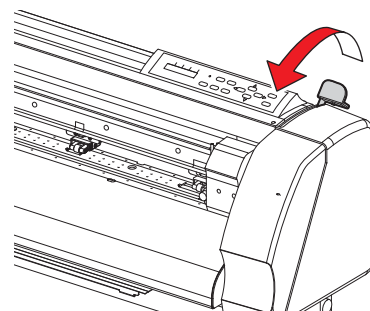
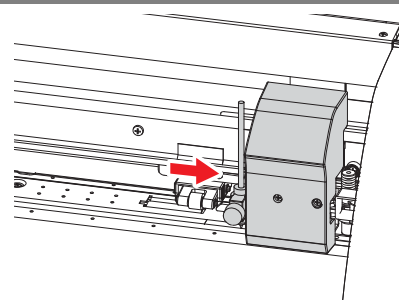
シートセンサ

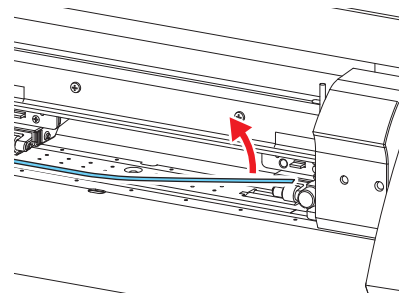
シートセンサは、シートの有無とシート前端を検出します。
プラテン前方・後方に各 1 箇所ずつ、計 2 箇所あります。

ペンライン

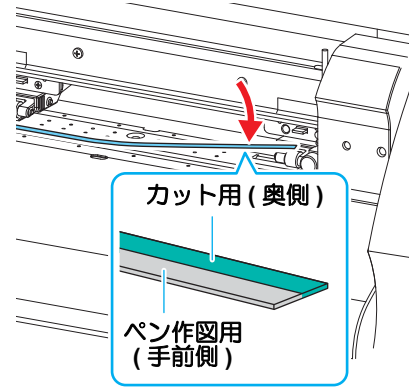
ペンライン上でカットや作図を行います。
ペンラインの手前側がペン作図用、奥側がカット用になっています。

ペンラインの交換方法

ペンライン (品番 :SPC-0725) を交換する場合は、次のようにしてください。

1 クランプレバーを手前側に倒す

- ピンチローラが上がり、キャリッジを手動で移動できるようになります。

2 キャリッジを左端 (または右端) に移動させる

3 使用済みのペンラインを取り外す

- マイナスドライバーなどを使って、ペンラインの端を持ち上げ、引き剥がします。

新しいペンラインを取り付ける

- 新しいペンラインを溝に取り付けます。
- ペンラインの裏側はマグネットになっています。マグネット側を下にして溝に差し込んでください。
- ペンラインはカット用 (緑色のブラシ部) とペン作図用が一体になっています。必ず、カット用 (緑色部) を奥側にして取り付けてください。

- ペンラインは必ず緑色部が装置の奥側になるように取り付けてください。逆向きに取り付けると、カットや作図品質が低下します。
- ペンラインを取り付けた後は、浮きがないか確認してください。ペンラインが浮いた状態になっていると、キャリッジやシートが当たり、装置の故障やシート詰まりの原因になります。

ケーブルを接続する

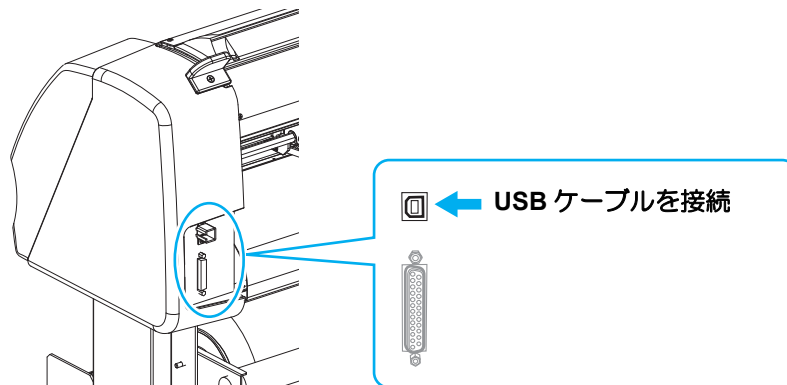
インターフェイスケーブルを接続する

本機とコンピュータをインターフェイスケーブルで接続します。
本機では、USB と RS-232C の 2 種類から接続方法を選択できます。ホストコンピュータに合わせてお選びください。

- 使用するインターフェースに合わせた通信条件の設定が必要です。
- コネクタの抜き差しは丁寧に行ってください。無理な力が加わると、破損の原因になります。

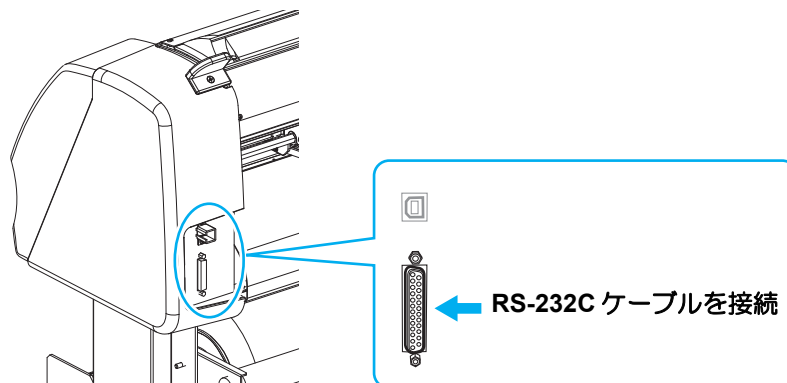
USB インターフェイスケーブルを接続する

USB インターフェイスで接続する場合は、付属のマニュアル CD の中に入っている「USB ドライバ」および「Mimaki Port Monitor」をインストールする必要があります。

- USB ドライバ、Mimaki Port Monitor は、ホストコンピュータに付属のマニュアル CD を入れ、「USB ドライバセットアップ」、「Mimaki Port Monitor セットアップ」をクリックしてインストールしてください。

重 要！

- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。
- USB ケーブル接続時にウィザードを表示した場合、画面の指示に従ってください。

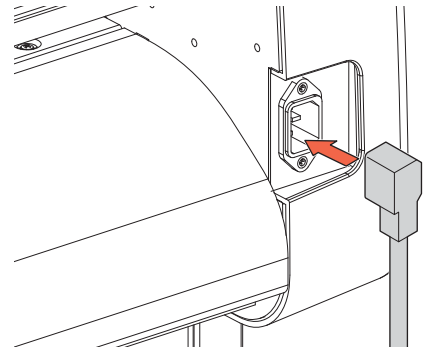
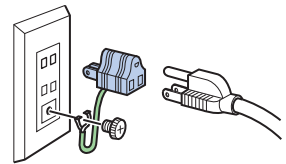
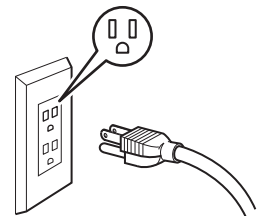
RS-232C インターフェイスケーブルを接続する

本機とホストコンピュータを RS-232C インターフェイスケーブルで接続します。

重 要！

- ケーブルの接続は、必ず本機およびホストコンピュータの電源をオフにして行ってください。
- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。

電源ケーブルを接続する

インターフェイスケーブルを接続後、電源ケーブルを接続します。
電源ケーブルは、下記の電源仕様のコンセントに接続してください。

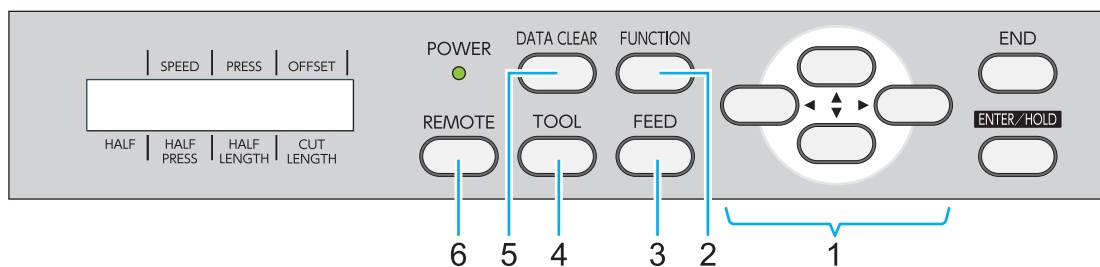
- 電圧　AC100 ～ 240V ± 10%
- 周波数　50/60Hz ± 1%
- 容量　100W 以上（2A 相当）

- 2 極のコンセントを使用する場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します。接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。
  アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。

- アースは必ず取ってください。アースを取らずに接続すると、本機の故障や感電の恐れがあります。

モードについて

本装置には、次の 4 つのモードがあります。

ノットレディモード

シート検出する前のモードです。REMOTE キー以外のキーが有効です。

ローカルモード

シート検出後のモードです。
全てのキーが有効です。
コンピュータからのデータを受信できます。ただし、カット（作図）は行いません。
ローカルモードでは以下の操作が可能です。

(1) ジョグキーを押してシート検出や原点を設定します。
(2) FUNCTION キーを押して、各種機能を設定します。
(3) FEED キーを押して、使用する分のシートをあらかじめ引き出します。
(4) TOOL キーを押してツールの選択とツール条件の設定を行います。
(5) DATACLEAR キーを押して、受信したカット（作図）データを消去します。
(6) REMOTE キーを押して、リモートモードに移行します。

リモートモード

受信したデータをカット（作図）します。
カット（作図）中に、REMOTE キーを押すと一時停止します。

ファンクションモード

ローカルモード時に、FUNCTION キーを押すとファンクションモードになります。各ファンクション機能の設定を行います。

第２章
基本的な使い方

この章では ...

ツールの取り付け方からカット（作図）までの、手順や設定方法について説明します。

作業の流れ 2-2
ツールを取り付ける 2-3
　カッターを取り付ける 2-3
　ボールペンを取り付ける 2-5
電源を入れる / 切る 2-6
　電源を入れる 2-6
　電源を切る 2-6
ツール条件について 2-7
　ツール条件の種類 2-7
　ツール条件を選択する 2-8
　ツール条件を設定する 2-8
ロールシートを取り付ける 2-11
　ロールシートについて 2-11
　ロールシートをセットする 2-12
　シートバスケットを取り付ける 2-17
　ピンチローラをセットする 2-19
テスト作図 (試し切り) をする 2-21
カット (作図) をする 2-22
　原点の設定 2-22
　カットを開始する 2-23
　作図を開始する 2-24
　カット (作図) を中止する (データクリア) 2-25

作業の流れ

1 ツールを取り付ける

「ツールを取り付ける」（☞ P.2-3）を参照してください。

2 電源を入れる

「電源を入れる」（☞ P.2-6）を参照してください。

3 ツール条件について

「ツール条件について」（☞ P.2-7）を参照してください。

4 ロールシートを取り付ける

「ロールシートを取り付ける」（☞ P.2-11）を参照してください。

5 テスト作図（試し切り）をする

「テスト作図 (試し切り) をする」（☞ P.2-21）を参照してください。

6 カット (作図) をする

「カット (作図) をする」（☞ P.2-22）を参照してください。

7 電源を切る

「電源を切る」（☞ P.2-6）を参照してください。

ツールを取り付ける

本機では型紙切り抜き用のカッターと、文字などを作図するためのペン(ボールペン)を両方付けて使用します。

カッターを取り付ける

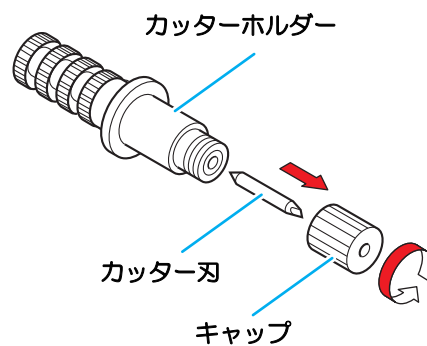
- カッターは指で触らないでください。
  刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。
- カッターをセットした後、カッターホルダーを振らないでください。
  刃先が飛び出し、怪我の原因となります。
- カッター刃は、子供の手の届かない場所に保管してください。また、使用済みのカッター刃は、地域の条例に従い廃棄してください。

カッター刃を取り付ける

カッター刃 (SPB-0082) をカッターホルダーに取り付けます。

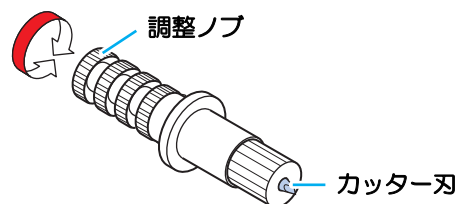
1 カッターホルダーのキャップを緩める

2 ピンセット等でカッターをつまみ、カッターホルダーに入れる

3 カッターホルダーのキャップを締める

カッターの刃先を調整する

使用するカッターおよびシートに合わせ、刃先の出し量を調整します。
刃先の調整後、カット条件の設定および試し切りを行い、切れ具合を確認してください。
付属のカッターホルダーは、ペンキャリッジに取り付けたまま、刃先の出し量を調整できます。

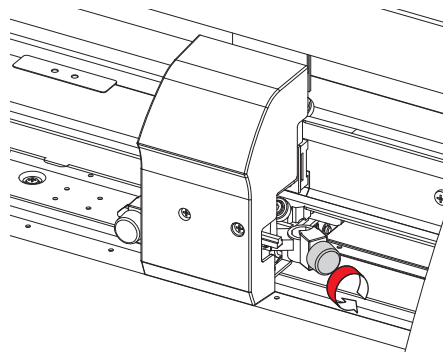
1 調整ノブを回し、刃先の出し量を調整する

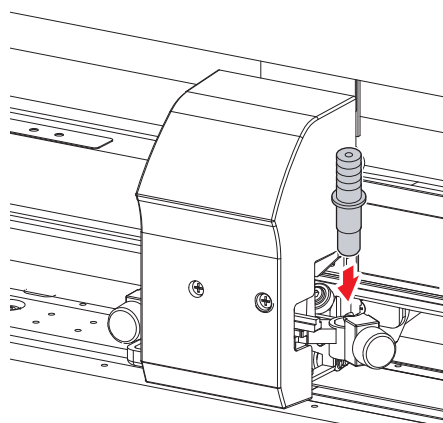
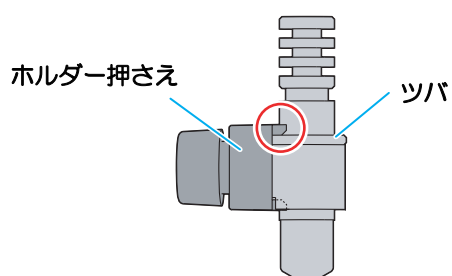
- 調整ノブを時計方向に回すと刃がでます。(1 周で 0.5mm)
- 刃先の出し量は、シートの厚み +0.3mm 程度を目安に調整してください。

カッターホルダーを取り付ける

キャリッジのツールホルダーにカッターホルダーを取り付けます。

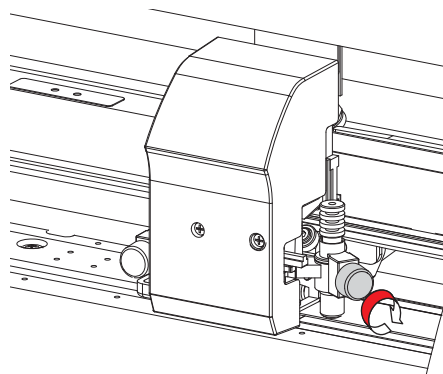
・カッターホルダーは浮きがないように、奥までしっかりと差し込んでください。

つまみを回し、ホルダー押さえを緩める

・ツマミを反時計方向に回し、ホルダー押さえを緩めます。

2 カッターホルダーをツールホルダーに入れる

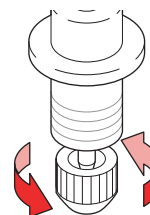
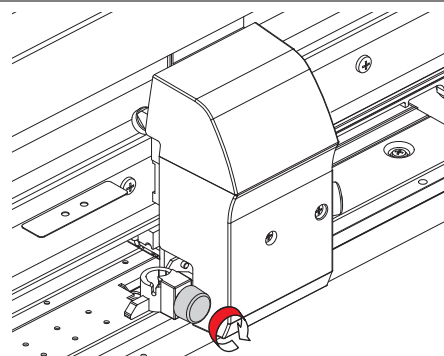
・カッターホルダーのツバをツールホルダーに押し当てます。
・ホルダー押さえでカッターホルダーのツバを押さえます。

3 カッターホルダーを固定する

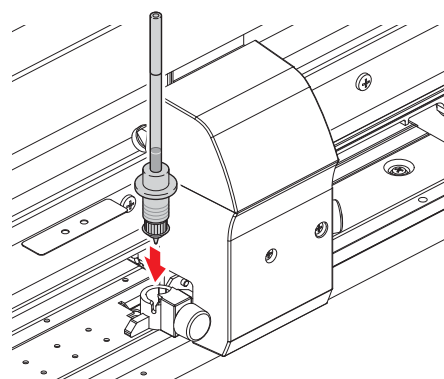
・ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。

重要！ ・カッターホルダーは確実に固定してください。カッターホルダーの固定が緩いと、正確なカット 品質を得ることができなくなります。

ボールペンを取り付ける

1 ペン先にバネを差し込む

2 キャップをバネに押さえつけながら、ペンアダプタに取り付ける

- キャップを矢印の方向に回して、ペンアダプタに取り付けます。

3 つまみを回し、ホルダー押さえを緩める

4 ペンをつけたペンアダプタをツールホルダーに入れる

- ペンアダプタのツバをツールホルダーに押し当てます。
- 固定ネジが妨げにならない方向にセットしてください。
- ホルダー押さえでペンアダプタのツバを押さえます。

5 ツールを固定する

- ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。

- ボールペン (SPB-0726) を交換したいときは、お買い上げの販売店または弊社営業所へお問い合わせください。

電源を入れる

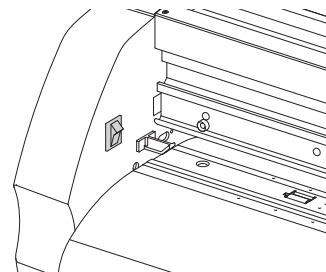
重要!
- 電源をオンする前に、ピンチローラが上がっているか確認してください。
- 本装置の電源は、ホストコンピュータの電源をオンにしてから、電源スイッチをオンにしてください。電源を入れる順番を間違えると、誤動作の原因になります。
- 電源を切った後に再度電源を入れる場合は、5 秒以上の時間をあけてください。

1 電源スイッチの「I」側を押す

- 電源を入れると、各モードに移ります。モードについては P.1-12 を参照してください。

2 POWER ランプが緑色に点灯し、シート吸着用のファンが回転する

3 受信バッファのチェックを行う

- その後、現在選択しているツールの条件をディスプレイに表示します。

電源を切る

プロッタの使用が終了したら、電源スイッチの「O」側を押して電源を切ります。
電源を切る前に、データを受信中でないか確認してください。

1 データを受信中でないか確認する

- リモートモードまたはローカルモードの表示であることを確認します。

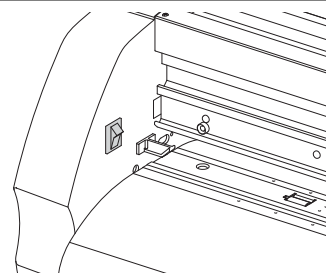
ローカル表示

```
CUT1  20  050  0.30
```

リモート表示

```
CUT1  ＊＊  リモート  ＊＊
```

2 電源スイッチの「O」側を押す

- 操作パネルの POWER ランプが消灯します。

重要!
- 電源を切った後に再度電源を入れる場合は、5 秒以上の時間をあけてください。
- ツール条件などの設定値を保存中は、ディスプレイに右のようなメッセージを表示します。メッセージ表示中は、絶対に電源を切らないでください。
  ツール条件などの設定値が正常に保存できなかった場合、次回電源を入れたときの設定値は工場出荷時の値に戻ります。

```
＊！テ゛ータ  セーフ゛  チュウ＊
```

ツール条件について

使用するシートやツールの種類に合わせて、カット速度や圧力などを登録しておくことができます。(ツール条件)

ツール条件の種類

ツール条件には「カット条件 (CUT1 ～ 7)」と「作図条件 (PEN)」があります。

種類	説明
カット条件 (CUT1 ～ 7)	カッターを使用する場合のツール条件です。 **ハーフカットについて** カットをするときに、シートを切り抜かずに点線でカットすることができます。(ハーフカット) ハーフカットの設定を有効 (ON) にすれば、ハーフカット機能をお使いになることができます。 重 要！ • 上記イラストはイメージ図です。カット条件により、切断面の形状は変わります。
作図条件 (PEN)	ペン作図をする場合のツール条件です。

ツール条件を選択する

カット (作図) をする前に、使用するシートやツールの種類に合わせてツール条件を選択してください。

1 ローカルモードで、TOOL キーを押す

`CUT1  20  050  0.30`

2 TOOL キーを押して、使用するツール条件を選択する

- TOOL キーを押すたびに、ツール条件は次のように切り替わります。 CUT1 ～ 7 → PEN

3 カット (作図) を行う (☞ P.2-22)

ツール条件を設定する

カットまたはペン作図するときの条件を設定します。

カット条件 **(CUT1 ～ 7)** の設定内容　: カット速度 (SPEED)/ カット圧力 (PRESS)/OFFSET 値 / ハーフカット
作図条件 **(PEN)** の設定内容　: 作図速度 (SPEED)/ ペン圧力 (PRESS)

1 ローカルモードで、TOOL キーを押す

`CUT1  20  050  0.30`

2 TOOL キーを押して、設定するツール条件を選択する

`CUT2  20  050  0.30`

3 ▲▼を押して、カット (作図) 速度 **(SPEED)** を設定する

`CUT2  50  050  0.30`

- カットまたはペン作図するときの、ツールが移動する速度を設定します。
- 設定値： 1 ～ 10cm/s (1cm/s ステップで設定可能)
  15 ～ 60cm/s (5cm/s ステップで設定可能)

4 ▶を押して、カーソルをカット (作図) 圧力 **(PRESS)** へ移動する

`CUT2  50  050  0.30`

5 ▲▼を押して、カット (作図) 圧力 **(PRESS)** を設定する

`CUT2  20  080  0.30`

- カットまたはペン作図するときの、ツールがシートを押す圧力を設定します。
- 設定値： 10 ～ 20g (2g ステップで設定可能)
  25 ～ 100g (5g ステップで設定可能)
  110 ～ 500g (10g ステップで設定可能)

- カット (作図) 圧力の設定が終わったら、OFFSET 値の設定に進みます。作図条件 (PEN) の設定をする場合は、OFFSET 値の設定およびハーフカットの設定はできません。手順 16 へ進んでください。
- PEN 選択時の最大圧力は 150g になります。

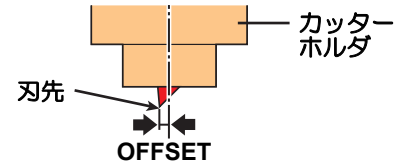
6 [▶]を押して、カーソルを **OFFSET** へ移動する

CUT2 20 080 0.30

7 [▲][▼]を押して、**OFFSET** 値を設定する

CUT2 20 080 0.35

- カット条件 (CUT1 ～ 7) を設定する場合、カッターホルダの中心から刃先までの距離を設定します。
- 設定値： 0.00 ～ 2.50mm (0.05mm ステップで設定可能)

カッターホルダ
刃先
OFFSET

8 [▶]を押して、カーソルをハーフカットの有効 / 無効へ移動する

OFF 00 1.0 100

9 [▲][▼]を押して、**ON/OFF** を設定する

ON 00 1.0 100

- ハーフカットを行う場合、ON を選択し手順 10 へ進みます。
- ハーフカットを行わない場合は、OFF を選択して手順 16 へ進んでください。

10 [▶]を押して、カーソルを切り残し部分の圧力設定へ移動する

ON 00 1.0 100

11 [▲][▼]を押して、圧力を設定する

ON 00 1.0 100

- ハーフカットをするときの、切り残し部分の圧力を設定します。
- 設定値： -15 ～ 80g (5g ステップで設定可能)

12 [▶]を押して、カーソルを切り残し長さの設定へ移動する

ON 00 1.0 100

13 [▲][▼]を押して、切り残す長さを設定する

ON 00 2.0 100

- ハーフカットをするときに、切り残す部分の長さを設定します。
- 設定値： 1 ～ 5mm (0.5mm ステップで設定可能)

14 [▶]を押して、カーソルを切り抜く長さの設定へ移動する

ON 00 2.0 100

15 [▲][▼]を押して、切り抜く長さを設定する

ON 00 2.0 150

- ハーフカットをするときに、切り抜く部分の長さを設定します。
- 設定値： 10 ～ 150mm (5mm ステップで設定可能)

ENTER/HOLD キーを押して、設定内容を登録する

• ローカルモードへ戻ります。

• 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

カット条件の目安

ご使用になるシートの種類によって、カット条件の設定値を変更する必要があります。
以下にカット条件の目安をご紹介します。

• 下表の設定値は、カット条件の「目安」です。カット条件の各設定値をセットした後は、必ず、テストカット (☞ P.2-21) をしてください。

		薄紙	標準紙	厚紙
カット条件	シート厚	64 ～ 80 g/m^2	80 ～ 120 g/m^2	120 ～ 180 g/m^2
	カッター刃	SPB-0082		
	刃先の出し量	0.2 ～ 0.3 mm	0.3 ～ 0.4 mm	0.4 ～ 0.5 mm
	カット速度 **(SPEED)**	20 cm/s		
	カット圧力 **(PRESS)**	40 ～ 60 g	60 ～ 100 g	100 ～ 150 g
	オフセット	0.3 mm		
	HALF PRESS	-10 g	-10 g	0 g
	HALF LENGTH	1.5 mm	1.5 mm	2.0 mm
	CUT LENGTH	30 mm		
作図条件	作図速度 **(SPEED)**	40 cm/s	50 cm/s	60 cm/s
	作図圧力 **(PRESS)**	40 ～ 50 g	50 ～ 60 g	60 ～ 70 g
その他の設定	シート設定	フツウ		
	ピンチローラ	弱 / 弱 / 弱 / 弱	強 / 弱 / 弱 / 強	強 / 弱 / 弱 / 強
	フィード回数	3 回	3 回	1 回
	待ち時間	300 秒	180 秒	60 秒

ロールシートについて

使用可能なシートのサイズとその取り扱い方法について説明します。

使用可能シートサイズ

推奨するシートの種類	アパレル用型紙
最大幅	1400mm
最小幅	890mm
最大カット範囲	1240mm×3000mm
厚さ	64 ～ 180g/m^2
ロール外径	φ200mm 以下
ロール重量	約 20kg
紙管内径	3 インチ
カット (作図) 面	ロール外側

シート取り扱い上の注意

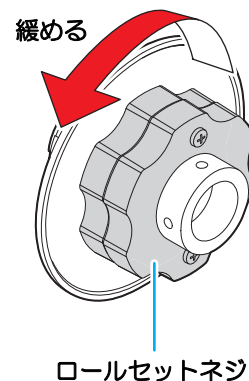
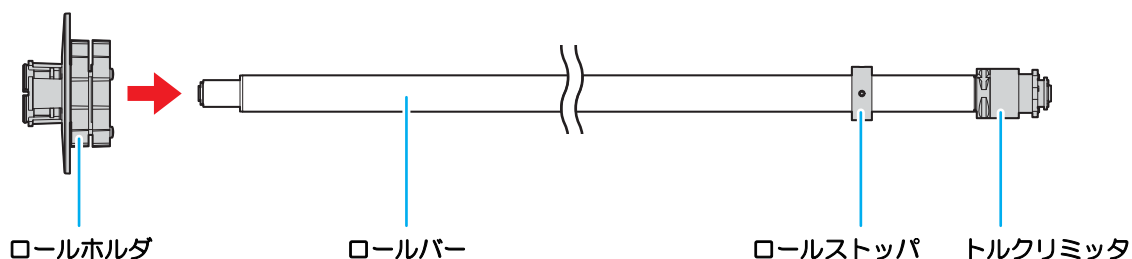
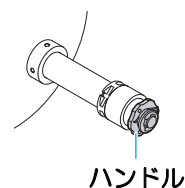
シートの取り扱いについて、次の点にご注意ください。

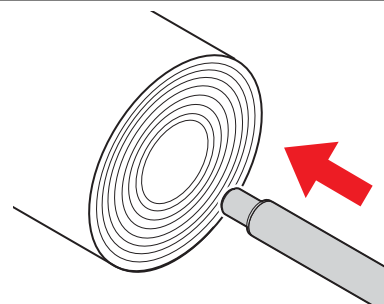
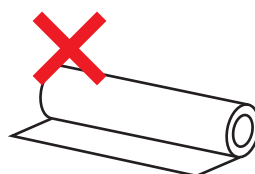
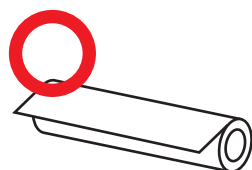
- **弊社推奨のロールシートをご使用ください。**
  安定した品質でカット (作図) するために、弊社推奨のロールシートをご使用ください。
- **シートの端面がそろっている新品のロールシートをご使用ください。**
  ロールシートの端面がそろっていないものをお使いになると、使用中に紙ズレが起こり、カット (作図) 品質低下の原因になります。
- **折り目やキズがあるロールシートは使用しないでください。**
  カット (作図) 中に紙ズレや紙詰まりが起こる原因になります。
- **ロールシートの伸縮にご注意ください。**
  室内の温度や湿度によって、シートが伸縮する場合があります。プレフィード機能を使ってシートを十分に作業環境に慣らしてから、カット (作図) を行ってください。
- 端材シート（カット紙) はご使用になれません。
- ロールシートをセットする場合は、2 人以上でセットしてください。ロールシートの重みで腰を痛める可能性があります。

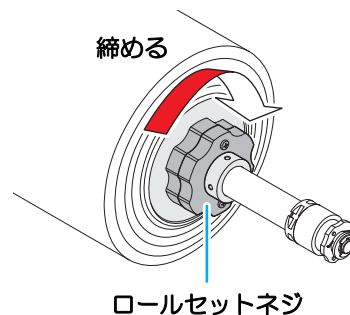
ロールシートをセットする

1 ロールバーにロールホルダ (1 個) を差し込む

(1) ロールホルダのロールセットネジを緩める

重 要！ • ロールセットネジを緩めすぎないようにご注意ください。ロールセットネジを緩めすぎると、ロールホルダが分解されてしまいます。

(2) 図のようにして、ロールバーに差し込む
- ロールホルダは、トルクリミッタが付いていない方から差し込んでください。
- ロールストッパに突き当たるまで、ロールホルダを差し込みます。

重 要！ • トルクリミッタに付いているハンドルを回さないでください。
工場出荷時、トルクリミッタは最適な状態に設定されています。ハンドルを回して調整値を変えてしまうと、紙詰まりなどの原因となります。

2 ロールバーをロールシートに差し込む

重 要！ • ロールシートの向きに注意してください。

3 ロールシートの紙管にロールホルダをはめ込み、ロールセットネジを締める

• カット (作図) 中に紙管が動かないように、しっかりとはめ込んでください。

4 もう一方のロールホルダをロールバーに通し、ロールシートを固定する

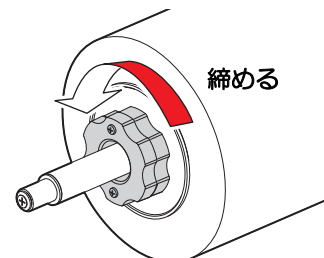
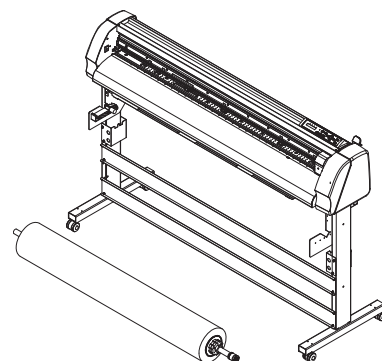
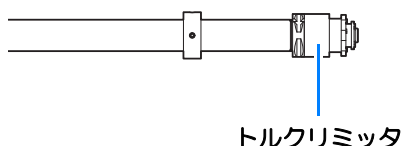
(1) もう一方のロールホルダのロールセットネジを緩める

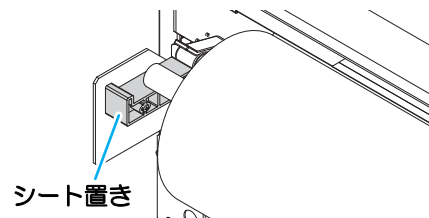
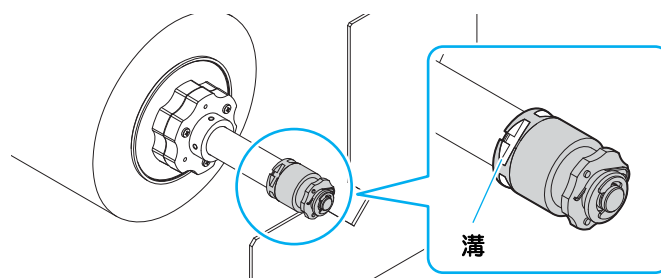
・ロールセットネジを緩めすぎないようにご注意ください。ロールセットネジを緩めすぎると、ロールホルダが分解されてしまいます。

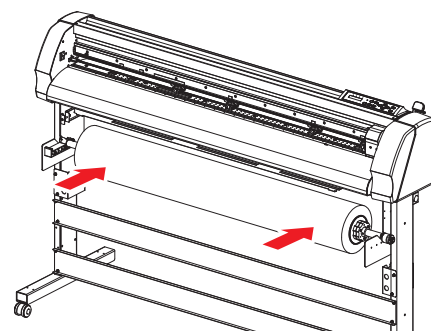
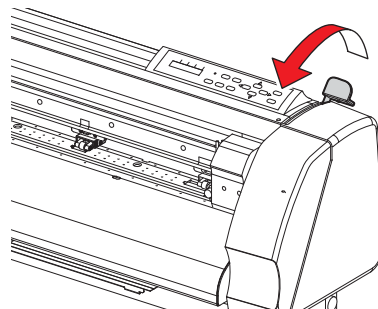
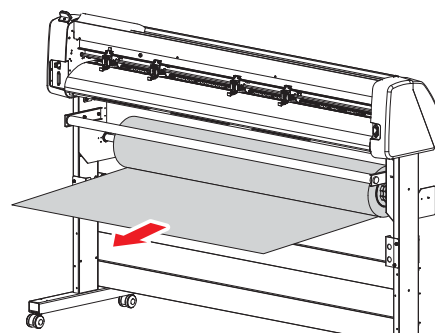
(2) ロールシートの紙管にロールホルダをはめ込み、ロールセットネジを締める

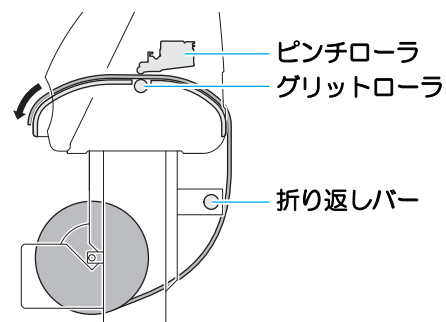
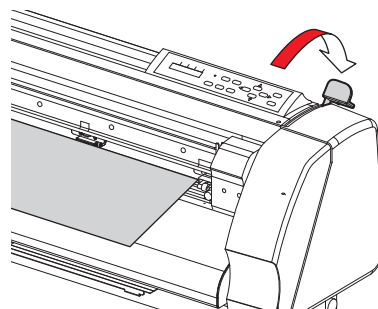
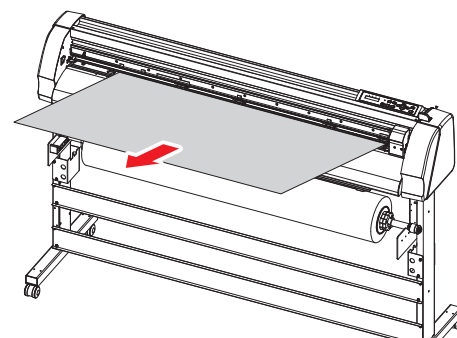
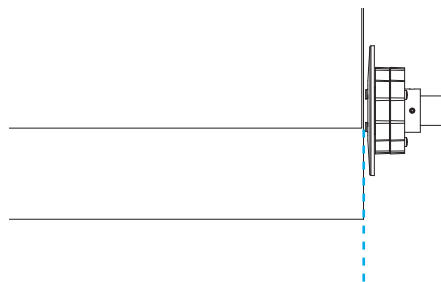
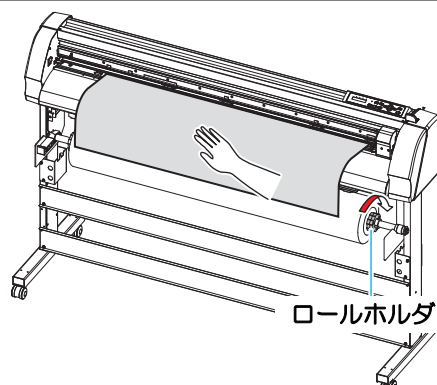
・カット (作図) 中に紙管が動かないように、しっかりとはめ込んでください。

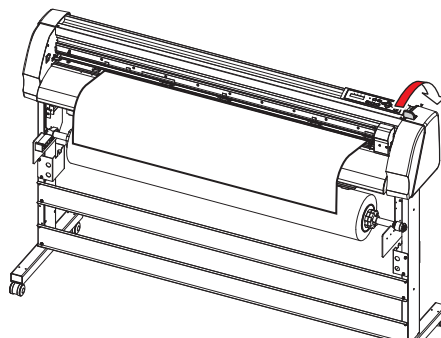
重要!

・ロールシートが動かないことを確認してください。
・ロールシートが空回りする場合は、付属のロールハンドルを使ってしっかりとはめ込んでください。

5 シートをセットしたロールバーのトルクリミッタ側が右側になるようにして、本機の正面側に配置する

6 本機にロールシートを取り付ける

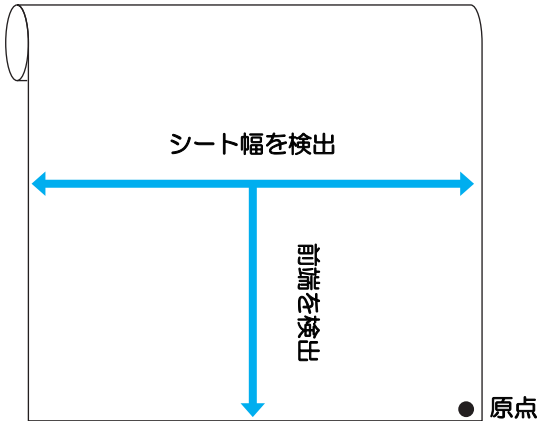
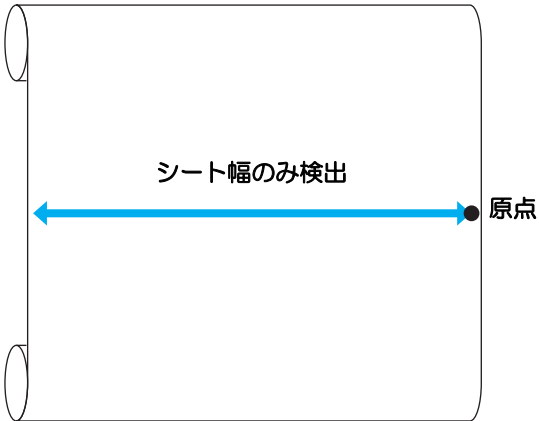
(1) ロールバーの左側をシート置きに載せる

(2) ロールバー右側のトルクリミッタ部にある溝をシートホルダに合わせるようにする

(3) ロールシートをゆっくりと奥側に押し、セットする

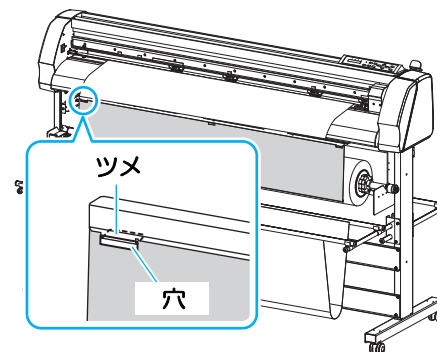
・勢いよくロールシートを押すと、シート置き台からロールシートが落下して怪我をする原因となります。本機にセットするときは、ゆっくりセットしてください。

7 クランプレバーを手前に倒し、ピンチローラを上げる

8 本機の背面に回り、シートを引き出す

9 図のようにして、シートをピンチローラとグリットローラの間に差し込み、本機の正面側まで通す

- シートは必ず、折り返しバーの下側を通してセットしてください。

10 クランプレバーを奥側に倒し、シートを仮固定する

11 本機の正面に回ってクランプレバーを手前に倒してから、シートを **50 ～ 60cm** 引き出す

12 ロールバーにセットされているシートの右端面と、引き出したシートの右端面が合うように調整する

13 シートの中央部を押さえながら、ロールホルダを奥側に回し、シートを張る

14 クランプレバーを奥側に倒し、シートを固定する

- ディスプレイに " ヨウシセット　<ENT>" を表示します。

15 (ENTER/HOLD) キーを押して、シート検出を行う

- シート幅とシート前端までの長さを検出します。
- シート検出が終わると、右のように表示します。(約 2 秒間)
- シート検出について、詳しくは P.2-16「シート検出について」をご参照ください。

```
A＝3000　　B＝910
```

16 ロールカバーを取り付ける

- 本体のツメにロールカバーの穴を引っかけて取り付けます。(左右 2 箇所)

シート検出について

本機の電源が ON の状態で、クランプレバーを奥側に倒したとき、シート検出モードになります。

シート検出には、次の 2 種類があります。

通常検出	シート幅検出
シート幅を検出した後に、シートの前端を検出します。 次のような場合に「通常検出」をしてください。 ・ロールシートをセットしたとき ・シート裁断後、再度シート検出をしたいとき	シート幅のみ検出します。 次のような場合に「シート幅検出」をしてください。 ・シートを裁断しないで続けてカット (作図) しているとき
シート幅を検出 前端を検出 原点	シート幅のみ検出 原点
・シートの前端検出は、最大 3m まで検出できます。	

●「通常検出」でシートを検出する場合

ディスプレイに “ ヨウシセット ” が表示されたら、ENTER/HOLD キーを押してシート検出を行います。

●「シート幅検出」でシートを検出する場合

ディスプレイに “ ヨウシセット ” が表示されたら、END キーを押してシート検出を行います。

セッテイ機能での設定内容により、シート検出を行った後の動作が変わります。

- 「プレフィードの設定」をしている場合 (推奨する設定値は、P.2-10「カット条件の目安」をご参照ください)
  (1)「プレフィードの設定」で設定したフィード長の分、自動的にシートをフィードする
  (2)「プレフィードの設定」で設定した待ち時間が経過するまで、周囲環境にシートをなじませる
  (3) 設定したフィード長分のシートを引き込む
- 「プレフィードの設定」の “ オーバーフィード ” を ON にしている場合
  (1)「プレフィードの設定」のフィード長で設定した長さの 2 倍のシートを自動的にフィードする
  (2) フィードした長さの半分 (フィード長で設定した長さ) を引き込む
  (3)「プレフィードの設定」で設定した待ち時間が経過するまで、周囲環境にシートをなじませる
  (4) 設定したフィード長分のシートを引き込む
- 「捨て切りの設定」をしている場合
  ツール条件で CUT1 ～ 7 を選択している場合、シート検出が終わると、捨て切り動作を行います。

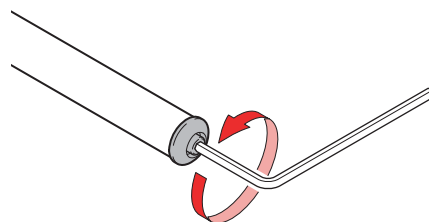
- シートがセットされていない状態でクランプレバーを操作すると、ディスプレイに右のように表示します。

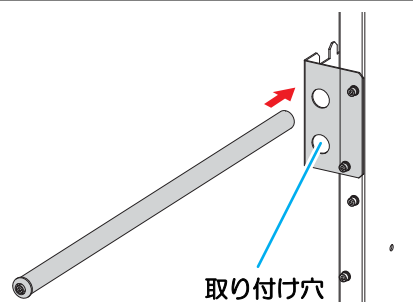
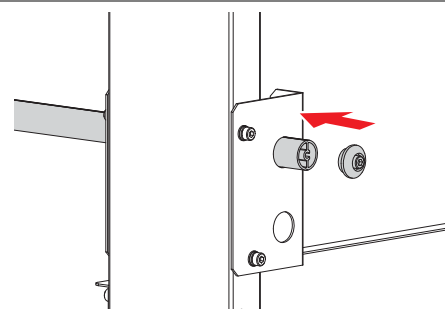
＊シート　カ゛　アリマセン　＊

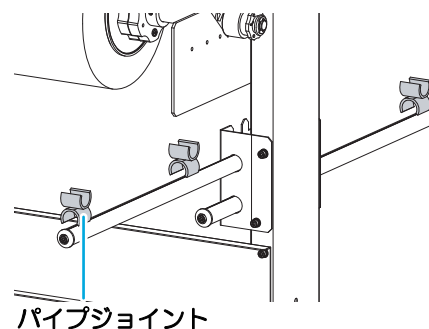
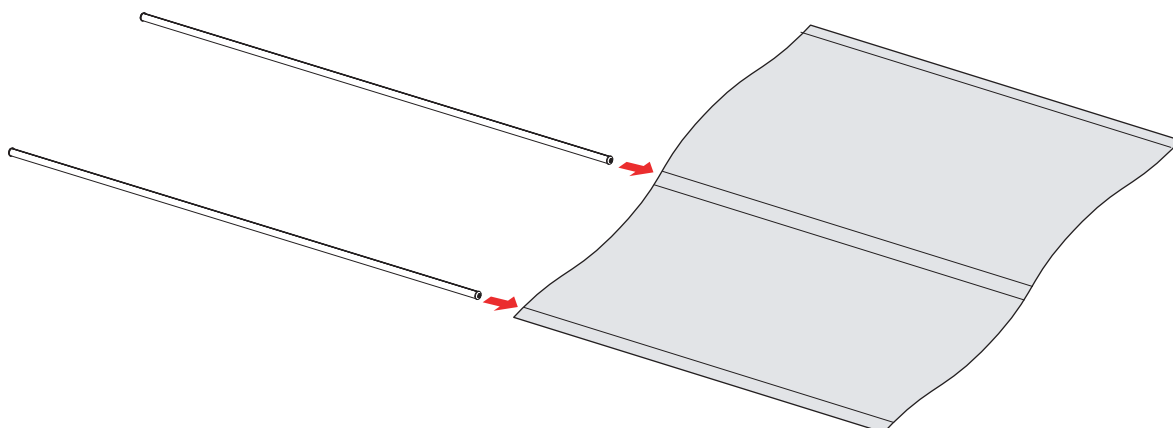
シートバスケットを取り付ける

カット (作図) 成果物を汚さないようにするために、シートバスケットを取り付けてください。
シートバスケットは本機の手前側と背面側の両方に取り付けます。

付属品のバスケットバー(4本)のキャップ(片側のみ)を取り外す

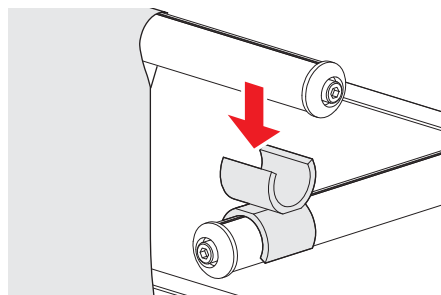
• 六角レンチ (付属品) を使ってキャップを外します。

2 本機の脚に付いているバスケットバー取り付け穴にバスケットバーを差し込む

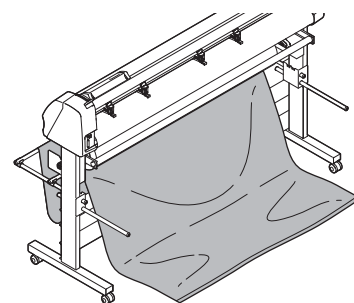
• 図のようにしてバスケットバーを取り付けてください。

3 手順 1 で外したキャップをバスケットバーに取り付ける

4 パイプジョイントをバスケットバーに取り付ける

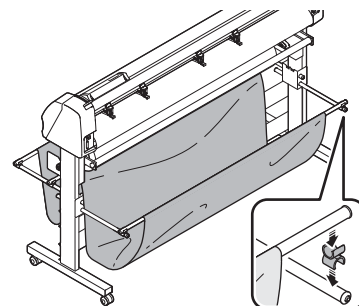
• 左右の上側のバスケットバーを手前側のシートバスケット用、下側のバスケットバーを背面側のシートバスケット用に使用します。
• パイプジョイントは、上側のバスケットバーに 2 箇所、背面側のバスケットバーに1箇所取り付けてください。(左右両方)

付属の布にパイプ (2 本) をパイプ差し込み部に差し込み、手前側用のシートバスケットを準備する

重 要!

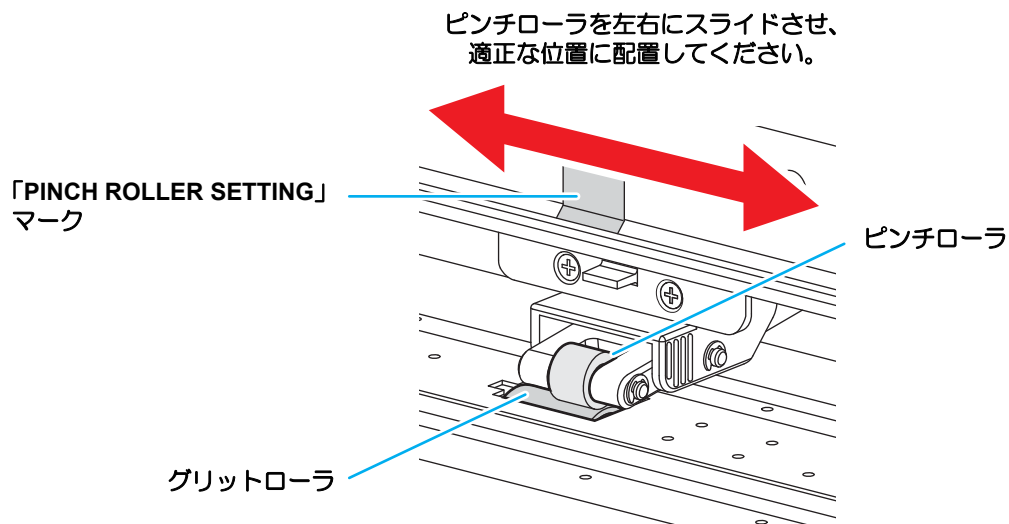
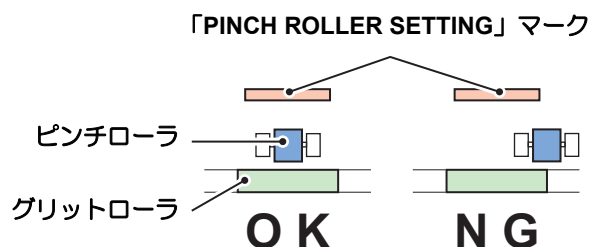
- シートバスケットに使用するパイプは 3 本あります。ここでは先に、手前側で使用するシートバスケット用のパイプを差し込みます。
- シートバスケットは、手前と奥側が決まっています。パイプ差し込み部の間隔が短い方が手前、長い方が背面側のシートバスケットになります。
- ここでは、パイプを 2 本だけ差し込んでください。3 本のパイプをすべて差し込むと、手順 7 からの作業で背面側のシートバスケットを取り付けるときにパイプが本機に当たり、破損の原因となります。

手前側のバスケットバーにパイプを取り付ける

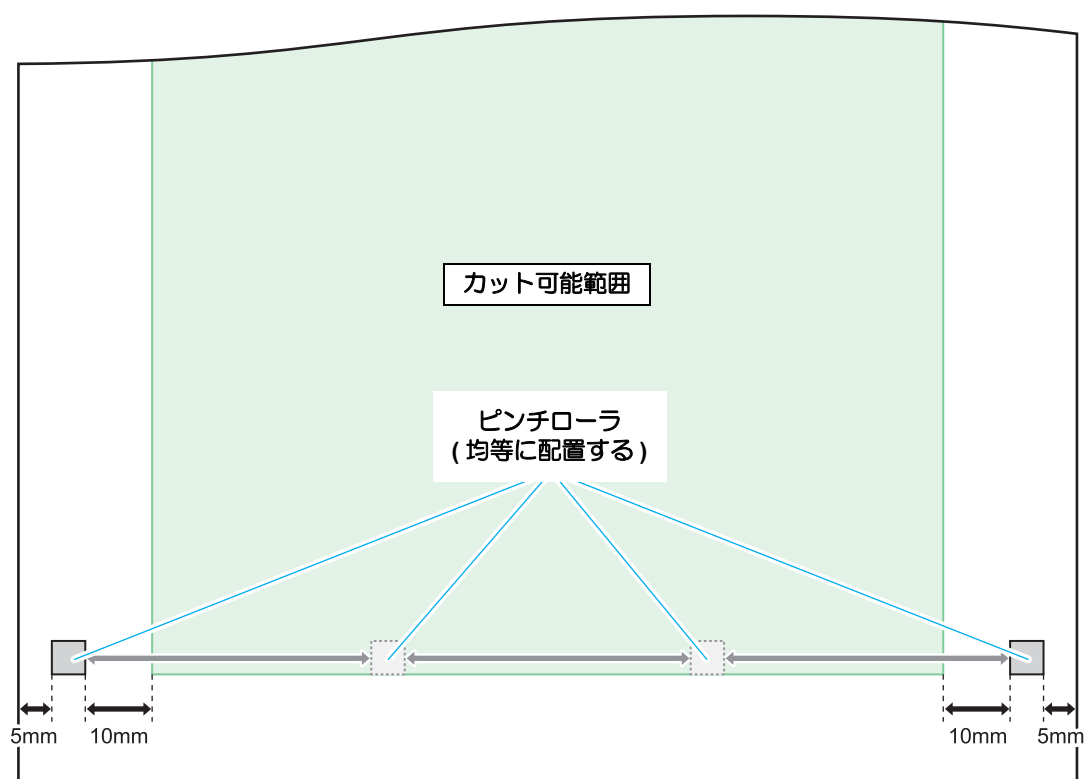
- 手順 5 で布に通したパイプをバスケットバーに取り付けたパイプジョイントにはめ込みます。

背面バスケット用の布を背面側に通す

- 図のようにして、背面バスケット用の布を背面に送ります。

8

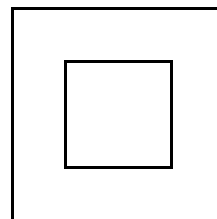
残りのパイプ (1 本) を背面シートバスケット用のパイプ差し込み部に差し込み、背面バスケットバーに取り付ける

ピンチローラをセットする

セットするシートのサイズに合わせて、ピンチローラ (1 ～ 4) のセット位置を調整してください。
ピンチローラが適正にセットされていないと、シートを斜めに繰り出したり、シート詰まりなどの原因となります。

- 4 つのピンチローラをすべて使用してシートを保持してください。
- 4 つのピンチローラはなるべく均等に配置してください。
- ピンチローラは、シートの左右端面よりも 5mm 以上内側にセットしてください。
- 本装置を使わない時は、ピンチローラを上げた状態にしてください。
- 回転しているグリットローラに触れないでください。皮膚が削れたり、グリットローラとプラテンに挟まれてケガをするおそれがあります。
- ピンチローラは必ずグリットローラ上に配置してください。グリットローラから外れていたり、ズレ対置に配置すると、エラーになりシート検出を正しく行うことができなくなります。

- 連続カット時は、通常よりも内側にピンチローラをセットしてください。ピンチローラがシートから外れにくくなります。

カット可能範囲について

次の範囲でカット (作図) が可能です。

テスト作図 (試し切り) をする

テスト作図 (試し切り) をして、ツール条件の設定が適切かどうかを確認します。
試し切りを実行すると、右のような 2 つの正方形をカットします。

- テスト作図を行うには、カット条件のハーフカットを "ON" にセットする必要があります。(P.2-8)
- ツール条件の設定が適切な場合は、試し切り結果が以下のようになります。
  正方形の角が丸くない
  正方形の角がめくれていない

1 ローカルモードであることを確認する

CUT1　20　050　0.30

2 FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

- 試し切りを行い、終了するとローカルモードに戻ります。

正方形の切れ具合によって、カット条件の設定をやり直してください。

症状	原因	対処方法
角が丸い	OFFSET の値が不適切	OFFSET 値を調節し直してください。
角がめくれている	刃先の出し量が大きい	刃先の出し量を調節してください。
切り残し部分が切れている	刃先の出し量が大きい	刃先の出し量を調節してください。
	切り残し圧力が大きい	切り残し圧力を調節してください。
切り抜き部分が切れていない	刃先の出し量が小さい	刃先の出し量を調節してください。
	カット圧力が小さい	カットするときの圧力を調節してください。

カット (作図) をする

ツールやロールシートの取り付け、ツール条件の設定が済んだら、カット（作図）をします。

カット (作図) をする前に、以下の設定を確認してください。
- 原点の設定（☞ P.2-22）
- コマンド原点位置の設定（☞ P.3-19）
- コマンド切り替え設定（☞ P.3-16）
- 命令の優先順位（☞ P.3-19）
- 通信条件の設定（☞ P.3-17）

原点の設定

原点とは、カット (作図) するデータの基準となる点です。カット (作図) を開始する前やオートカットせずに連続カットを行う場合は、必ず原点を設定してください。

- 次のデータをカットする前に、必ず原点位置の再設定をしてください。原点位置を再設定しないと、前回カット (作図) したデータの上をカット (作図) してしまいます。

1 ▲ ▼ ◀ ▶ を押して、原点となる位置へキャリッジを移動する

CUT1　20　050　0.30

- ▶ : キャリッジを右へ移動
- ◀ : キャリッジを左へ移動
- ▲ : キャリッジを奥側へ移動
- ▼ : キャリッジを手前へ移動

2 ENTER/HOLD キーを押して原点を登録する

- 有効カットエリアを表示した後、ツール条件を表示します。

- ロールシートの伸縮にご注意ください。
  室内の温度や湿度によって、シートが伸縮する場合があります。プレフィード機能を使ってシートを十分に作業環境に慣らしてから、カット (作図) を行ってください。

カットを開始する

ホストコンピュータから送られてきたデータを、キャリッジに装着しているカッターでカットします。

- カットするシートに合わせて、あらかじめカット条件 (CUT1 ～ 7) にカット速度や圧力などを登録しておいてください。

1 ローカルモードで、TOOL キーを押して、使用するカット条件 (CUT1 ～ 7) を選択する

CUT1　20　050　0.30

- ディスプレイには現在選択されているツール条件 (カット条件または作図条件) を表示しています。
- 表示しているツール条件でカットを行う場合は、ここでカット条件を選択する必要はありません。手順 3 からの操作をしてください。

2 END キーを押す

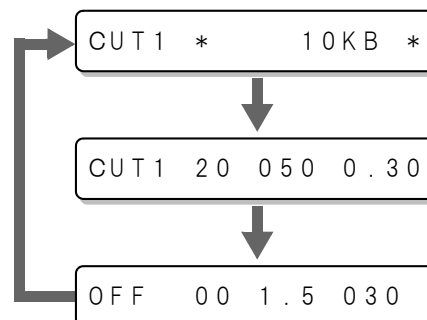
- ローカルモードに戻ります。
- ツールをペンからカッターに切り替えた場合は、ツール切り替え動作を行います。(キャリッジが右端まで移動して元の位置に戻る)

3 原点を設定後、REMOTE キーを押す

CUT1　＊＊　リモート　＊＊

- 表示が変わり、リモートモードになります。

4 ホストコンピュータからデータを送信する

- データを受信すると、カットを開始します。
- カット中は、未処理データの容量やカット条件、ハーフカット条件を順次表示します。(ハーフカット OFF 時は、ハーフカット条件を表示しません。)

重要!

- カット中にシートが詰まった場合は、次のようにしてください。
  (1) クランプレバーを手前に倒して、動作を中断させる
  (2) 詰まったシートを取り除き、ロールシートを再セットする
  (3) ホストコンピュータからカットするデータを送信する

2

基本的な使い方

重要！ • ロールシートの伸縮にご注意ください。
室内の温度や湿度によって、シートが伸縮する場合があります。プレフィード機能を使ってシートを十分に作業環境に慣らしてから、カット (作図) を行ってください。

作図を開始する

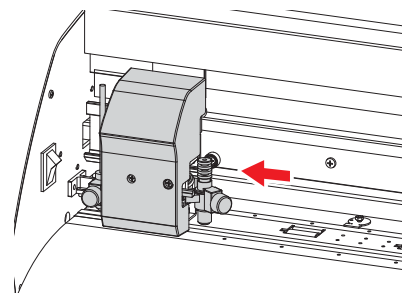
ホストコンピュータから送られてきたデータを、キャリッジに装着しているボールペンで作図します。

1 ローカルモードで、TOOL キーを押して、作図条件 **(PEN)** を選択する

```
PEN   40 060
```

- ディスプレイには現在選択されているツール条件 (カット条件または作図条件) を表示しています。
- 現在、作図条件 (PEN) 表示している場合は、ここで作図条件を選択する必要はありません。手順 3 からの操作をしてください。

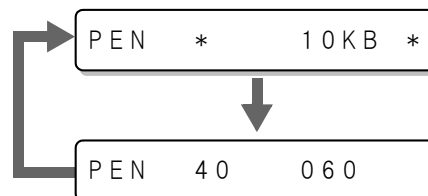
2 END キーを押す

- ローカルモードに戻ります。
- ツールの切り替え動作を行います。(キャリッジが左端まで移動して元の位置に戻る)

3 原点を設定後、REMOTE キーを押す

- 表示が変わり、リモートモードになります。

```
PEN   ** リモート **
```

4 ホストコンピュータからデータを送信する

- データを受信すると、作図を開始します。

重要！ • 作図中にシートが詰まった場合は、次のようにしてください。
(1) クランプレバーを手前に倒して、動作を中断させる
(2) 詰まったシートを取り除き、ロールシートを再セットする
(3) ホストコンピュータから作図するデータを送信する

カット (作図) の一時停止

カット(作図)中に一時停止する場合は、REMOTEキーを1回押してください。もう一度押すと、カット(作図)を再開します。

- 一時停止中に動作を伴う機能、またはコマンド座標系に影響する操作を実行すると、エラーメッセージを表示します。

```
エラー34　CUTデ゛ータ　アリ
```

- エラーメッセージを表示したら、REMOTEキーを押してカット (作図) 再開してしまうか、データクリア（P.2-25）をしてカット (作図) を中止してください。

- カット (作図) 中にシートが外れた場合、すみやかに電源を切ってください。シートが外れたままカット (作図) を続けると、本体を傷つける原因になります。

カット (作図) を中止する (データクリア)

データのカット (作図) を中止する場合、データクリアを行います。
データクリアを行わない場合、リモートモードに戻した時、受信済みのデータをカットします。
データクリアを実行し、リモートモードにしてデータを受信すると、新しいデータをカット (作図) します。

1 データカット中に DATACLEAR キーを押す

```
デ゛ータ　クリア　　　<ENT>
```

2 ENTER/HOLD キーを押す

- データクリアは、データ送信途中で行わないでください。

- データクリア実行後も、受信したデータは受信バッファ内に残っています。コピーカット機能で繰り返しカット (作図) できます。

2
基本的な使い方

第３章
便利な使い方

この章では ...

本機をより便利に使うための操作方法や、各種設定方法について説明しています。

ジョグモードによる機能 3-2
ペーパーカット 3-2
2 点軸補正 3-3
カットエリアの設定 3-4
ディジタイズ操作 3-5
同じデータを複数枚カット (作図) する 3-6
カット異常の原因を調べる
(サンプルカット)....................................... 3-7
サンプルデータ “ カット ” をカットする 3-7
サンプルデータ “LOGO” をカットする 3-8
サンプルデータ “ クケイ ” をカットする 3-9
距離補正.. 3-10
シートフィード... 3-13
ホールド.. 3-14
セッテイ機能 3-15
コマンド切替の設定 3-16
通信条件の設定 3-17
USB 装置 No. の設定 3-18
原点切替の設定 3-19
オートカットの設定 3-20
回転の設定 3-21
ブザーの設定 3-22
優先順位の設定 3-23
シートセンサーの設定 3-24
アップスピードの設定 3-25
ジョグステップの設定 3-26
ミリ / インチの設定 3-27
プレフィードの設定 3-28
フィードオフセットの設定 3-29
捨て切りの設定 3-30
シートセッテイの設定 3-31
ソーティングの設定 3-32
オーバーカットの設定 3-35
起動モードの設定 3-36
ロール紙 IPx 距離の設定 3-37
NR → !PG 置換の設定 3-38
ペン No. 割り付けの設定 3-39
ツール交換の設定 3-40
設定した内容を初期状態に戻す 3-41
設定リストを出力する 3-42
受信データを ASCII コードで出力する 3-43
画面の言語表示を切り替える 3-44

ジョグモードによる機能

ローカルモードから、ジョグキー ▲ ▼ ◀ ▶ を押すとジョグモードに入ります。
ジョグモードでは次の各設定ができます。

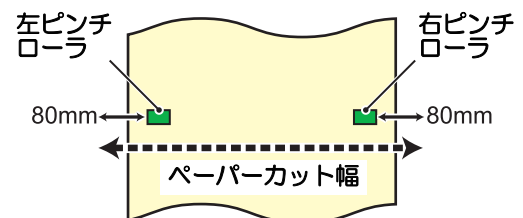
機能名	内　容	参照ページ
原点設定	カット (作図) を開始する位置を設定します。	P.2-22
ペーパーカット (裁断)	現在のツールの位置でシートを切り離します。	P.3-2
2 点軸補正	縦・横の罫線が印刷してあるグラフ用紙などのシートをセットした場合、その罫線に合わせて本装置の縦軸と横軸を合わせます。	P.3-3
カットエリアの設定	カット (作図) する範囲を設定します。	P.3-4
ペンのアップ / ダウン	ツールを上げ / 下げをします。(ジョグモード中に TOOL キーを押す)	─

重 要 !

- ジョグモードによる機能を設定するまえに、必ず、カット (作図) するデータが無いことを確認してください。
- ジョグモードで原点などの位置を指定する場合、ツールの中心が指定位置になります。

ペーパーカット

現在のツール位置でシートを切り離します。
ペーパーカットを行うと、ピンチローラの外側から最大 80mm までカットします。

- カット (作図) 終了毎に自動的にシートを裁断したいときは、オートカットの設定 (P.3-20) を "ON" にしてください。

1 REMOTE キーを押して、ローカルモードにする

CUT1　20　050　0.30

- あらかじめ、REMOTE キーを押してリモートモードにしても、カット (作図) しないことを確認してください。

2 ▲ ▼ ◀ ▶ を押して、ジョグモードに入る

0.0　　0.0

- いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。

3 ▲ ▼ を押して、裁断する位置までシートを繰り出す

▲ : シートを奥側へ移動
▼ : シートを手前へ移動

4 FUNCTION キーを押す

ヘ゜ーハ゜ー　カット　<ENT>

5 ENTER/HOLD キーを押す

＊＊　ヘ゜ーハ゜ーカット　＊＊

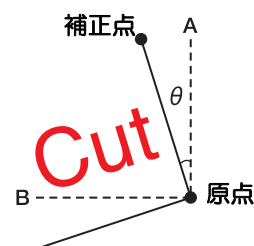
- シートを裁断します。
- 裁断が終わると、ローカルモードに戻ります。

- プレフィードの設定が有効になっているときは、プレフィード動作を行ってからローカルモードに戻ります。

重 要 !

- ピンチローラ 1 とピンチローラー 4 を最大幅にセットした場合、ペーパーカットの範囲は次の通りです。
  ピンチローラー 1 の内側から右に約 80mm
  ピンチローラー 4 の内側から左に約 40mm

2 点軸補正

縦・横の罫線が印刷してあるグラフ用紙などのシートをセットした場合、その罫線に合わせて本装置の縦軸と横軸を合わせます。
設定した原点と補正点で、軸の傾き (θ) を補正します。

1 REMOTE キーを押して、ローカルモードにする

CUT1 20 050 0.30

- あらかじめ、REMOTE キーを押してリモートモードにしても、カット (作図) しないことを確認してください。

2 ▲▼◀▶を押してジョグモードに入る

0.0 0.0

- いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。

3 DATACLEAR キーを押す

0.0 0.0P

4 ▲▼◀▶を押して補正点に移動する

- 設定値 (角度) : θ=-45 ～ 45°

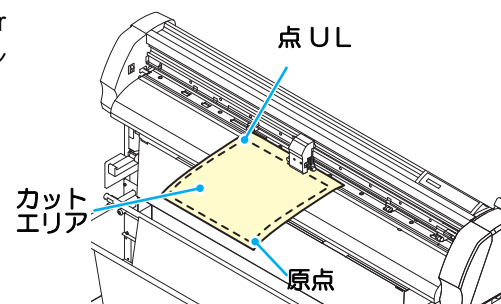
5 ENTER/HOLD キーを押して、補正点を決定する

＊＊ ホセイA，B ＊＊

- 設定値をしばらく表示した後に、ローカルモードに戻ります。

- 補正点をクリアしたいときは、クランプレバーを手前に倒して、シート検出（☞ P.2-16）をやり直してください。

カットエリアの設定

カットエリアは､原点から対角線上に設定する任意の点ＵＬ (Upper Left) までの範囲で設定されます。ここでは、点 UL の位置を設定します。
シート検出をやり直すと、カットエリアはクリアされます。

1 (REMOTE)キーを押して、ローカルモードにする

CUT1　20　050　0.30

• あらかじめ、(REMOTE) キーを押してリモートモードにしても、カット (作図) しないことを確認してください。

2 (▲)(▼)(◀)(▶)を押してジョグモードに入る

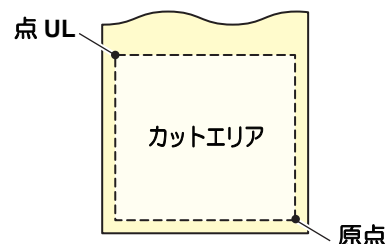
０．０　　　　　　０．０

• いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。

3 (FEED)キーを押す

０．０　　　　６００．０↖

4 (▲)(▼)(◀)(▶)を押して点 **UL(Upper Left)** を設定する

• 原点から対角線上に点 UL (Upper Left) を設定することで、カットエリアが設定されます。

5 (ENTER/HOLD)キーを押して、点 **UL** を決定する

＊＊　カットエリア　＊＊

• 設定値をしばらく表示した後に、ローカルモードに戻ります。

重 要！
• 点 UL は原点よりプラス方向に設定してください。
• 原点はカットエリア内に設定してください。カットエリア外に設定すると、オペレーションエラーになります。

ディジタイズ操作

描かれている図形の、原点からの座標をホストコンピュータへ表示します。
ホストコンピュータからディジタイズコマンド (DP;) を受信すると、ディジタイズ操作が可能になります。
ディジタイズは、ポイントを指定する模様のついたシートを取り付けてください。

- ディジタイズ操作は、ディジタイズ機能を備えているアプリケーションソフトウェアのみ有効です。
  使用方法については、アプリケーションソフトウェアの取扱説明書をご覧ください。

1 リモートモードにして、ホストコンピュータからディジタイズコマンドを受信する

- 表示が右のように変わります。

2 ▲▼◀▶で、図形の任意の点にツールの先端を移動する

100.0　　　250.5

- 原点からの座標を表示します。
- ジョグステップ機能でステップ単位を小さくしておくと、より正確なポイントを指定することができます。(☞ P.3-26)

3 ENTER/HOLDキーを押す

PEN　　＊＊　リモート　＊＊

- ツールの先端のポイントを記録します。
- ホストコンピュータから座標出力コマンド (OD;) を受信します。

3

便利な使い方

同じデータを複数枚カット (作図) する

受信済みのデータを複数枚カット (作図) することができます。(最大 999 枚)

- 複数枚カットは、本装置の受信バッファに保存したデータを指定して行います。
- 受信バッファには１データのみ保存できます。
- 新しいデータを受信すると、それまで保存されていたデータに上書きされます。
  (前に受信したデータを指定して複数枚カットをすることはできません。)

手順	操作	表示
1	ローカルモードで、FUNCTION キーを押す	セイホウケイ　<ENT>
2	原点位置を確認する (☞ P.2-22) • リモートモードでカットした直後にコピーを実行すると、重なってカット (作図) します。必ず原点を再設定してください。	コピ゜ー　<ENT>
3	▲▼で [コピー] を選ぶ	コピ゜ー　<ENT>
4	ENTER/HOLD キーを押す	コピ゜ー　：　1マイ
5	▲▼でカットする枚数 (1 ～ 999 枚) を選択する	コピ゜ー　：　10マイ
6	ENTER/HOLD キーを押す • 指定した枚数のカット (作図) を開始します。 • ディスプレイには、[現在コピー中の枚数 / 設定枚数] が表示されます。 • コピーが終了すると、リモートモードに移行します。	＊　1/10　コピ゜ー　＊ ↓ CUT1　＊＊　リモート　＊＊

重 要！

- コピー中は、コンピュータからの受信データを無視します。
- 2 点軸補正を設定中、本機内部で更新した原点が有効カットエリア内に入らないときは、そのデータはカットしません。
- お使いのカッティングソフトウェアによっては、本機でオートカットの設定をしていてもオートカットされないことがあります。このような場合にコピー機能をお使いになると、原点が自動更新されないため、同じ位置でのカットを行います。

カット異常の原因を調べる（サンプルカット）

正常にデータをカットできない場合など、本装置に保存されているサンプルをカットして、異常の原因を調べます。
カットできるサンプルには、以下の 3 種類があります。

サンプルの種類		概要
カット	Cut	データを受信してもカットできないときにお使いください。 本機に内蔵しているサンプルデータをカットし、正常にカットできる場合は、受信したデータに問題があると考えられます。 正常にカットできない場合は、お買い上げの販売店または弊社営業所にご連絡ください。
LOGO	MIMAKI	
矩形		点線カットが正常にできないときにお使いください。

重要！
- サンプルカットを実行すると、受信バッファに保存されているデータは消去されます。

サンプルカットの結果について

サンプルデータは正常にカットできるが、他のデータを正常にカットできない。
⇒ ホストコンピュータから出力されたデータに問題がある可能性があります。

サンプルデータや他のデータも正常にカットできない。
⇒ ツール条件や刃先の出し量を確認してください。（☞ P.2-3、P.2-8）

サンプルデータ“カット”をカットする

1 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す

セイホウケイ　　　　<ENT>

2 (▲)(▼) を押して [サンプルカット] を選択する

サンプ°ル　カット　　<ENT>

3 (ENTER/HOLD) キーを押す

Cut　　　　　<ent>

4 (▲)(▼) を押して [Cut] を選択する

Cut　　　　　<ent>

5 (ENTER/HOLD) キーを押して、カットを開始する

サンプルデータ "LOGO" をカットする

1 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す

セイホウケイ　　　<ENT>

2 (▲)(▼)を押して [サンプルカット] を選択する

サンプ゜ル　カット　<ENT>

3 (ENTER/HOLD)キーを押す

Cut　　　<ent>

4 (▲)(▼)を押して **[LOGO]** を選択する

LOGO　　　<ent>

5 (ENTER/HOLD)キーを押す

LOGO　100%　<ent>

6 (◀)(▶)で倍率を選択する

- 倍率：1 ～ 999%

LOGO　200%　<ent>

7 (ENTER/HOLD)キーを押して、カットを開始する

サンプルデータ " クケイ " をカットする

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　　　<ENT>

2 ▲ ▼ を押して [サンプルカット] を選択する

サンフ゜ル　カット　　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

Cut　　　　　　　　<ent>

4 ▲ ▼ を押して [クケイ ハセンカット] を選択する

クケイ　ハセンカット　<ent>

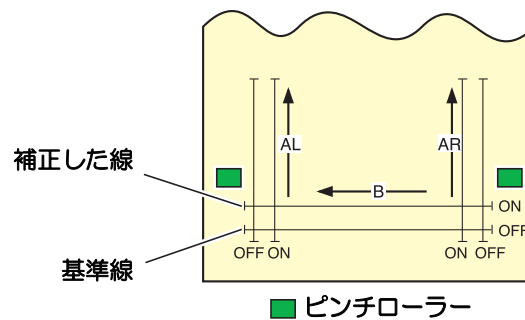
5 ENTER/HOLD キーを押して、カットを開始する

距離補正

長いデータをカットする際、シートの厚さによって、カットする長さに誤差が生じる場合があります。また、グリットローラ径の違いにより、左右のシートの移動量に違いが生じる場合があります。これらの誤差を補正します。
距離補正は、8 種類 (No.1 ～ No.8) 登録できます。

補正値の求めかた

補正値 ＝ (OFF の線の実測値) － (入力した基準長)

例)
- OFF の線の実測値 ： 999.0 mm
- 入力した基準長　 ： 1000 mm
- 999.0 － 1000 ＝－ 1.0 m / (補正値)

設定値：
- 基準値
  A 方向：500, 1000, 1500, 2000, 2500 (mm)
  B 方向：200, 400, 600, 800, 1000, 1200 (mm)
- 補正値
  A 方向：基準長の ± 2% (0.1mm ステップ)
  B 方向：基準長の ± 2% (0.1mm ステップ)
- 作図オフセット ：0 ～ 300mm

設定手順

1 シートをセットする (☞ P.2-12)

- 距離補正調整パターンを作図するためのシートをセットしてください。

2 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　　＜ENT＞

3 ▲▼を押して [キョリホセイ] を選択する

キョリ　ホセイ　　　＜ENT＞

4 ENTER/HOLD キーを押す

No.1　AR=1.00000

- No.1 の AR(前後方向の右側)、AL(前後方向の左側)、B(左右方向) に登録されている補正値を表示します。

5 ▲▼を押して登録する距離補正番号を選択する

No.3　AR=1.00000

6 ENTER/HOLD キーを押す

A=500　　　B=200

- 前回補正した基準長 (mm) を表示します。
- 一度も距離補正を実行していない場合は、最小基準長を表示します。
- 前回補正した時から長さの単位 [ミリ / インチ] を変更した時は、右のように表示します。

A=-----　　　B=-----

7 ▲▼で、A 方向 (前後方向) の基準長を変更する

A=1000　　　B=200

- A 方向の基準長は、AR (右側の前後方向) 、AL (左側の前後方向) 両方の基準長になります。
- 基準長を変更すると、前回補正した距離補正値 (AR、AL) をクリアします。

8 ENTER/HOLD キーを押して A 方向の基準長を確定する

A=1000　　　B=200

- ▶を押しても確定できます。
- B 方向の基準長の設定に移行します。

9 ▲▼で、B 方向 (左右方向) の基準長を変更する

- 基準長を変更すると、前回補正した距離補正値 (B) をクリアします。

10 ENTER/HOLD キーを押して、B 方向の基準長を確定する

サクス゛オフセット　=000mm

11 ▲▼で、距離補正調整パターンの作図位置を指定する

サクス゛オフセット　=　10mm

- すべての線分 (AR、AL、B) をシート内側にオフセットします。

3 便利な使い方

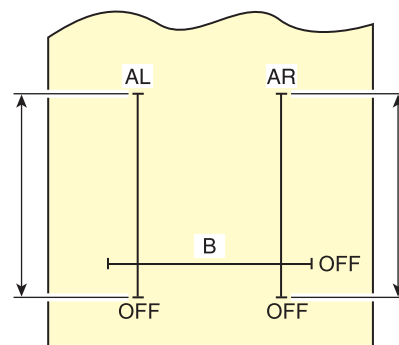
12 ENTER/HOLD キーを押す

- 調整パターンを作図します。
- 用紙をセットしていない、または用紙サイズが小さくて基準長を作図できない場合は、作図しません。この場合、ENTER/HOLD キーを押すと作図をせずに補正値の入力になります。

13 作図終了後、現在の補正値を表示する

AR = 0 . 0　　AL = 0 . 0

14 AR 、AL、B の OFF の線を実測する

- クランプレバーを奥に倒し、シートを外して実測します。

15 手順 2 ～ 13 までの操作を行う

- シートをセットしていないので、作図をせずに補正値入力画面を表示します。

16 基準値と実測値が異なった場合は、▲▼で補正値を変更する

AR = 1 . 0　　AL = 0 . 0

17 ENTER/HOLD キーを押して、AR 方向の補正値を確定する

AR = 1 . 0　　AL = 0 . 0

- ▶キーを押しても確定できます。
- AL 方向の基準長の設定に移行します。

18 手順 14 と同様に、▲▼で AL の補正値を入力する

AR = 1 . 0　　AL = 1 . 5

19 ENTER/HOLD キーを押して AL 方向の補正値を確定する

B = 0 . 0

- ▶キーを押しても確定できます。
- B 方向の基準長の設定に移行します。

20 ▲▼で B 方向の補正値を変更する

B = 0 . 5

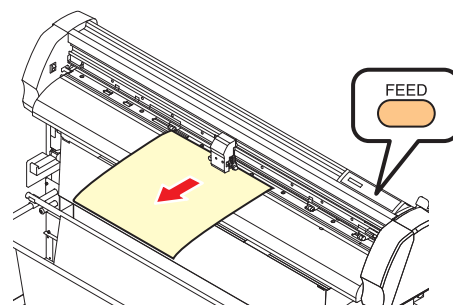
21 ENTER/HOLD キーを押して B 方向の補正値を確定する

CUT1　20　050　0 . 30

- END キーを押すと、ローカルモードに戻ります。

シートフィード

カット (作図) をする前にシートを引き出し、余裕を持たせておきます。
シートをあらかじめ引き出すことで、シートのずれを確認したり、長いデータをカット (作図) する際のシートのずれを防ぐことができます。
通常、シート検出時に実施するプレフィードだけではなく、カットするデータ量に合わせて、その都度フィード量を変更したい場合などにお使いください。

重 要!
- ロールシートを巻いたまま高速カットをすると、シート駆動ができずにエラーになる場合があります。
- シート検出をしていないと、FEED キーは有効になりません。

1 ローカルモードで、FEED キーを押す

シート　フィード゛　：　１．０ｍ

2 ▲▼を押して、シートを引き出す長さを入力する

シート　フィード゛　：　３．０ｍ

設定値 : 0.1m ～ 3.0m (0.1m 単位)

- 設定モードの「ミリ / インチ設定」で " インチ " に設定している場合、設定値は [1 ～ 10 フィート (1 フィート単位)] になります。

3 ENTER/HOLD キーを押す

シート　フィード゛　：　２．０ｍ

・入力した長さ分を引き出します。

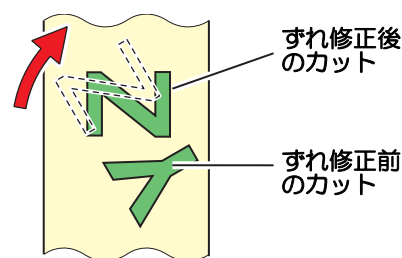
- シートフィードを途中で止めたいときは、END キーを押してください。
- END キーを押してシートフィードを中止したときや、セットしているシートが短くて設定した分だけ引き出せない場合は、引き出した分を表示して動作が停止します。表示を解除したいときは、パネル上のいずれかのキーを押してください。

＊＊　ストップ゜：０．２ｍ　＊＊

3

便利な使い方

ホールド

長いデータをカット (作図) 中にシートがずれてしまった場合、カットを一時保留 (ホールド) して、シートのずれを直すことができます。

- シートのズレを直す際は、キャリッジおよびピンチローラの位置を動かさないでください。破損またはエラーの原因になります。

1 カット中に、ENTER/HOLD キーを押す

-- ホールト゛ --

- ENTER/HOLD キーは、パターンの切れ目で押してください。連続した線分の途中でホールドをすると、カットした線が合わなくなります。

2 シートのずれを直す

(1) クランプレバーを手前に倒して、ピンチローラを上げる
(2) シートのずれを直す
(3) クランプレバーを奥側に倒して、ピンチローラを下げる
(4) END キーを押す

重 要 !

- シートのズレを直すときは、必ずクランプレバーを手前に倒してピンチローラを上げてから行ってください。ピンチローラが下がったままでシートのズレを直すと、故障の恐れがあります。
- シートズレが直ったら、必ずクランプレバーを奥側に倒してピンチローラを下げてから END キーを押してください。ピンチローラが上がったままの状態で END キーを押しても、ホールド機能は終了できません。

3 REMOTE キーを押して、カットを再開する

- ENTER/HOLD キーは、シート検出終了後に有効となります。
- ローカルモードでホールドをする場合は、ENTER/HOLD キーを約 1.5 秒以上押してください。

セッテイ機能

本機を便利に使用するために、使い方に合わせて設定を変更することができます。
セッテイ機能では、次の各項目の設定ができます。

機能名	概要	参照ページ
コマンド切替	ホストコンピュータ側のコマンド仕様に合わせて、コマンドを切り替えます。	P.3-16
通信条件	RS-232C インターフェイス接続時の通信条件 (接続条件・コマンド座標分解能・データ判定時間・データ終了識別コマンド) を設定します。	P.3-17
USB 装置 No.	1 台のコンピュータに本機を 2 台以上 USB で接続する場合の、装置の認識番号を設定します。	P.3-18
原点切替	MGL-IIc コマンドのとき、コマンド原点の位置を設定します。 （MGL-I c 1 コマンドのとき、コマンド原点は「ミギシタ」）	P.3-19
オートカット	カット終了後に自動裁断を行う条件を設定します。	P.3-20
回転	カットの移動方向を切り替えます。	P.3-21
ブザー	キーを押したときの音やエラー発生時の警告音を鳴らさないように設定できます。	P.3-22
優先順位	本装置とホストコンピュータで同じ項目に対して異なる設定をしているとき、どちらの設定を優先するかを設定します。（MGL-II c のときのみ）	P.3-23
シート センサー	シートの有無とシート長さを検出します。	P.3-24
アップ スピード	ツールがアップしているときのシートとキャリッジが移動するスピードを設定します。 スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のシートずれを軽減できます。	P.3-25
ジョグ ステップ	ジョグキーでキャリッジやシートの移動をするときの移動量を設定します。	P.3-26
ミリ / インチ	長さを表示する単位を選択します。	P.3-27
プレフィード	シート検出後やオートカット後に行う自動用紙フィードについて次の設定を行います。	P.3-28
フィード オフセット	ソーティング機能などのオートフィードや、プレフィードを行う時に、少し多めにフィードしておくことができます。	P.3-29
捨て切り	“ON” にセットすれば、カットを開始する前に、刃先が一定方向に向くようにする捨て切り動作を行います。	P.3-30
シート設定	お使いになるシートに合わせて、種類を設定します。	P.3-31
ソーティング	カット順を変更してカットする設定をします。	P.3-32
オーバーカット	メディアの切り残しをなくす設定をします。	P.3-35
起動モード	シート検出後のモードを設定します。	P.3-36
ロール紙 IPx 距離	MGL-IIc コマンドのとき、座標処理の基準値となるスケーリングポイントの長さ方向の初期値を設定します。	P.3-37
NR → !PG 置換	MGL-IIc コマンドの NR 命令を !PG 命令に置き換えることができます。	P.3-38
ペン No. 割り 付け	コマンドで指定するツール番号と、プロッタのツール番号の対応を設定します。	P.3-39
ツール交換	ペンとカッターを切り替えるときの動作条件を設定します。	P.3-40

コマンド切替の設定

ホストコンピュータ側のコマンド仕様に合わせて、コマンドを切り替えます。

設定値	概要
AUTO	受信したデータのコマンドによって、自動で MGL-Ic1 または MGL-IIc に切り替えます。
MGL-Ic1	MGL-Ic1 コマンドのデータを受信するときに使用します。
MGL-IIc	MGL-IIc コマンドのデータを受信するときに使用します。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　　＜ENT＞

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　　＜ENT＞

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド゛キリカエ　＜ent＞

4 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド゛　　：AUTO

5 ▲▼を押して設定値を選択する

設定値 ： AUTO, MGL-Ic1,MGL-IIc

コマンド゛　　：MGL－Ic1

6 ENTER/HOLD キーを押す

7 終了するとき、END キーを数回押す

重 要！

- 通常は [AUTO] で構いませんが、データサイズが大きい場合などに、正常な結果が得られないことがあります。この場合、ホストコンピュータ側のコマンドに合わせて設定値を変更してください。
- [AUTO] に設定してコンピュータからデータを受信すると、表示パネルに本装置が認識したコマンド名を表示し、カットを開始します。データ受信後にコマンド名を表示し続けたり、[エラー 16 AUTO I/F] を表示する場合は、自動認識できなかったことを示します。この場合、MGL-Ic1 または MGL-IIc に変更して、正常にカットするコマンド名を設定してください。
- [AUTO] で自動認識したコマンドは、データクリア（☞ P.2-25）を実行するかクランプレバーを手前側に倒すまで有効です。

通信条件の設定

RS-232C インターフェイス接続時の通信条件 (接続条件・コマンド座標分解能・データ判定時間・データ終了識別コマンド) を設定します。

設定項目		設定値	
接続条件	ボーレート	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)	
	データチョウ	7, 8 (bit)	
	パリティ	NON, EVEN, ODD	
	ストップビット	1, 2 (bit)	
	ハンドシェイク	AUTO	HARD
		MGL-IIc	HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT
		MGL-Ic1	HARD, XONOFF
コマンド座標分解能	ステップサイズ	AUTO(MGL-IIc)	0.025 (mm)
		AUTO(MGL-Ic1)	0.05 (mm)
		MGL-IIc	0.025, 0.01 (mm)
		MGL-Ic1	0.025, 0.05, 0.1 (mm)
データ判定時間	クローズタイム	3 ～ 60 (秒)	
データ終了識別コマンド	EOF(データ終了) メイレイ	SP0	ON/OFF
		!PG	
		NR	
		ZT0	
		PG	

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ < E N T >

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ < E N T >

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマント゛キリカエ < e n t >

4 ▲▼を押して [ツウシンジョウケン] を選択する

ツウシン シ゛ョウケン < e n t >

5 ENTER/HOLD キーを押す

• “ ボーレート ” の設定が表示されます。

ホ゜ーレート : 9 6 0 0

6 ▲▼を押して設定値を選択する

設定値 ： 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)

ホ゜ーレート : 1 9 2 0 0

7 ENTER/HOLD キーを押す

• 次の設定項目が表示されます。

テ゛ータ チョウ : 8 ヒ゛ット

8 手順 **6** ～ **7** を繰り返して、その他の設定項目を設定する

• 手順 6 ～ 7 と同様の操作をして、全ての設定項目を設定します。

9 (ENTER/HOLD) キーを押す

10 終了するとき、(END) キーを数回押す

重要！ • 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

USB 装置 No. の設定

1 台のコンピュータに本機を 2 台以上 USB で接続する場合の、装置の認識番号を設定します。

1 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す

セイホウケイ ＜ENT＞

2 (▲)(▼) を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ ＜ENT＞

3 (ENTER/HOLD) キーを押す

コマント゛キリカエ ＜ent＞

4 (▲)(▼) を押して **[USB ソウチ No.]** を選択する

USB ソウチNo. ＜ent＞

5 (ENTER/HOLD) キーを押す

ソウチ No. ：00

6 (▲)(▼) を押して装置の識別番号を選択する

設定値 ： 00 ～ 99

ソウチ No. ：10

7 (ENTER/HOLD) キーを押す

8 終了するとき、(END) キーを数回押す

重要！ • 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

原点切替の設定

MGL-IIc コマンドでの原点位置を設定します。

設定値	概要
チュウシン	原点を有効カットエリアの中心に設定します。
ミギシタ	原点を有効カットエリアの右下 (AB 座標の右下) に設定します。

- 本設定では、MGL-IIc コマンドでの原点位置のみ設定します。MGL-Ic1 コマンドでの原点位置は、「ミギシタ」になります。
- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　＜ENT＞

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　＜ENT＞

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマント゛キリカエ　＜ent＞

4 ▲▼を押して [ゲンテンキリカエ] を選択する

ケ゛ンテン　キリカエ　＜ent＞

5 ENTER/HOLD キーを押す

ケ゛ンテン　：チュウシン

6 ▲▼を押して原点を選択する

設定値 ： チュウシン、ミギシタ

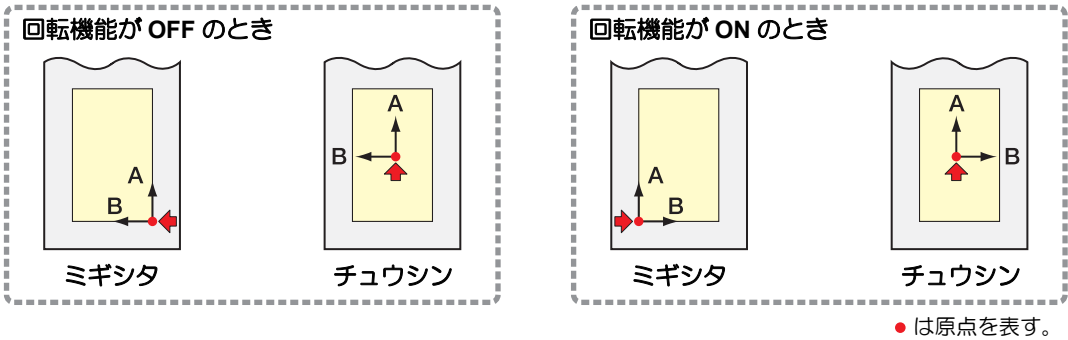
ケ゛ンテン　：ミキ゛シタ

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

- 回転機能 (☞ P.3-21) が ON の場合は原点位置が下記のようになります。

● は原点を表す。

3 便利な使い方

オートカットの設定

カット終了後に、自動的にシートを裁断する設定を行います。
オートカットの設定を "ON" にしたときは、カット圧力やカット速度などの設定もしてください。

設定項目	設定値	概要
カット圧力 +	0 ～ 400 g	シートを裁断するときの圧力を設定します。 ここでは、通常のカットをする際のカット圧力に加算する分の圧力を設定します。 • 通常のカット圧力に加算する分の圧力を設定することで、カット圧力が異なるどのツールを選択しても、同じ条件で安定した裁断を行うことができます。
斜めカット	5, 10, 15 mm	裁断したシートを繰り出したときに、カットラインの段差に引っかかって紙詰まりが発生するのを軽減するために、切り口を斜めにする量を設定します。
カット速度	5 ～ 60 cm/s	シートを裁断するときの速度を設定します。

重 要！
- ピンチローラ 1 とピンチローラー 4 を最大幅にセットした場合、オートカットの範囲は次のようになります。
  ピンチローラー 1 の内側から約 80mm
  ピンチローラー 4 の内側から約 40mm
- 設定した値は、電源を "OFF" にしても保持しています。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　　<ENT>

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド゛キリカエ　　<ent>

4 ▲▼を押して [オートカット] を選択する

オートカット　　　　<ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

オートカット　　　　:OFF

6 ▲▼を押して ON を選択する

- オートカットを設定しない場合は、"OFF" を選んで手順 13 へ進んでください。

オートカット　　　　:ON

7 ENTER/HOLD キーを押す

カット　アツリョク　+:　50g

8 ▲▼を押して通常のカット圧力に加算する分の圧力を設定する

設定値 ： 0 ～ 400 g

カット　アツリョク　＋：　８０ｇ

9 ENTER/HOLDキーを押す

ナナメ　カット　　：　５ｍｍ

10 ▲▼を押して斜めカットのシート送り量を設定する

設定値 ： 5, 10, 15 mm

ナナメ　カット　　：１０ｍｍ

11 ENTER/HOLDキーを押す

カット　ソクド　：４０ｃｍ／ｓ

12 ▲▼を押してカット速度を設定する

設定値 ： 5 ～ 60 cm/s

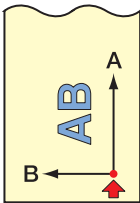
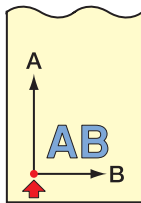
カット　ソクド　：３０ｃｍ／ｓ

13 ENTER/HOLDキーを押す

14 終了するとき、ENDキーを数回押す

回転の設定

お使いになるアプリケーションソフトウェアに合わせて、原点の位置と座標軸の方向を設定します。

設定値	概要
ON	座標軸の回転と原点の移動を同時に行います。
OFF	回転しません。

原点

原点

1 ローカルモードで、FUNCTIONキーを押す

セイホウケイ　　＜ＥＮＴ＞

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　＜ＥＮＴ＞

3 ENTER/HOLDキーを押す

コマンドキリカエ　　＜ｅｎｔ＞

3 便利な使い方

4 ▲▼を押して [カイテン] を選択する

カイテン　<ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

カイテン　:ON

6 ▲▼を押して ON/OFF を選択する

カイテン　:OFF

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

重要！
- 設定した値は、電源を "OFF" にしても保持しています。

ブザーの設定

エラーが起こった時や、キーを押した時などに鳴るブザー音について設定します。

設定値	概要
ON	ブザー音を鳴らします。
OFF	ブザー音が鳴らないようにします。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　<ENT>

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド キリカエ　<ent>

4 ▲▼を押して [ブザー] を選択する

ブザー　<ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

ブザー　:ON

6 ▲▼を押して ON/OFF を選択する

ブザー　:OFF

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

• 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

優先順位の設定

本機で設定した値(パネル)を優先するか、ホストコンピュータで設定した値(ホスト)を優先するかをコマンド毎に設定します。

• 優先順位の設定は、MGL-IIc コマンドのとき有効です。

● 設定できるコマンド

コマンドの種類	概要	コマンドの種類	概要
SP	ツール選択命令	AS	加速度設定命令
VS	ツールダウン移動速度設定命令	FS,ZF	ツールダウン圧力設定命令
ZA	ツールアップ移動速度設定命令	ZO	刃先補正量設定命令

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ <ENT>

2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ <ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド キリカエ <ent>

4 ▲ ▼ を押して [ユウセンジュンイ] を選択する

ユウセン ジュンイ <ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

• “SP” の設定が表示されます。

SP :ホスト

6 ▲ ▼ を押して設定値を選択する

設定値 ： ホスト、パネル

SP :パネル

7 ENTER/HOLD キーを押す

• 次の設定項目が表示されます。

VS :ホスト

3 便利な使い方

8 手順 6 ～ 7 を繰り返して、その他のコマンドを設定する

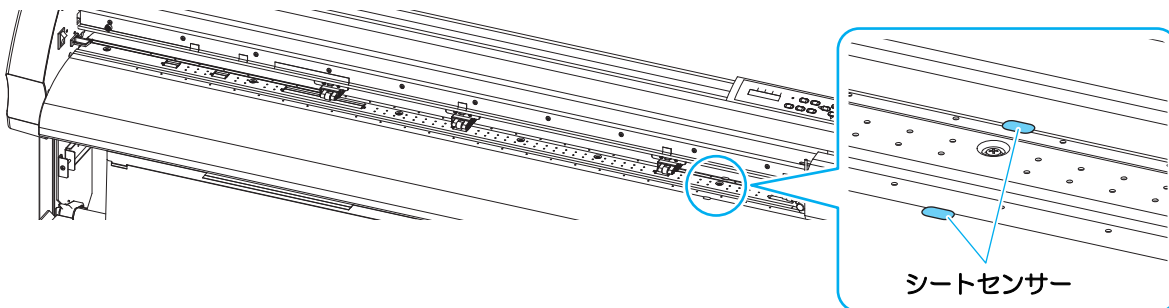
• 手順 6 ～ 7 と同様の操作をして、全てのコマンドを設定します。

9 ENTER/HOLD キーを押す

10 終了するとき、END キーを数回押す

• 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。
• ZF 命令をホストに設定されていても、ハーフカットの設定が ON であった場合には無効となります。

シートセンサーの設定

シートセンサーは、シートの有無とシートの長さを検出します。
プラテン上に 2ヶのシートセンサがあります。

● 次のような場合は、シートセンサーの設定を “OFF” にしてください。

• センサーに反応しないような特殊なシートを使用している場合
• 本機の真上に照明があるなどで、センサーが誤反応する場合
• シートをセットしているのに、ディスプレイに [シートガアリマセン] を表示する場合

重要！

• シートセンサーの設定を “OFF” にした場合は、必ずカットエリアの設定を行ってください。シートから外れた場所をカットしたり、シートが終了してもカットを続けることを防ぎます。
• 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　＜ＥＮＴ＞

2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　＜ＥＮＴ＞

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマント゛キリカエ　　＜ｅｎｔ＞

4 ▲ ▼ を押して [シートセンサー] を選択する

シート　センサー　　＜ｅｎｔ＞

5 ENTER/HOLD キーを押す

シート　センサー　　　　：ON

6 ▲▼を押して **ON/OFF** を選択する

シート　センサー　　　　：OFF

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

アップスピードの設定

ツールがアップしているときの、シートとキャリッジが移動するスピードを設定します。

- スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のシートずれを軽減できます。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　　＜ENT＞

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　　　　＜ENT＞

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド゛キリカエ　　＜ent＞

4 ▲▼を押して [アップスピード] を選択する

アップ゜　スピ゜ード゛＜ent＞

5 ENTER/HOLD キーを押す

アップ゜　スピ゜ード゛：AUTO

6 ▲▼を押して設定値を選択する

設定値 ： 5,10,20,30,40,50,60,70,80,90,100,AUTO (cm/s)

アップ゜　スピ゜ード゛：　10

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

重要!
- データカット中のアップスピードはカット速度よりも速く設定することができます。ただし、何らかのカット動作を行った後は、安定したシート送りのため、カット速度と同じ速度に制限されます。
- 設定した値は、電源を "OFF" にしても保持しています。
- [AUTO] 設定すると、ツール条件で設定した SPEED 値になります。ただし、最低 SPEED 値は、10cm/s になります。また、シートタイプが " オモイ " に設定されている場合には、最高 SPEED が 20cm/s になります。

ジョグステップの設定

ジョグキーを押したときのキャリッジとシートの移動量を選択します。
次のようなときに、正確な位置を決めることができます。

- 2 点軸補正をするとき（☞ P.3-3）
- 正確な位置に原点を設定するとき
- ディジタイズをするとき（☞ P.3-5）

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　<ENT>

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド゛ キリカエ　<ent>

4 ▲▼を押して [ジョグステップ] を選択する

シ゛ョク゛ステッフ゜　<ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

ステッフ゜[ミリ]　:1.0

6 ▲▼を押して設定値を選択する

設定値 ： 1.0、0.1 mm (ミリ設定時)
1/16、1/254 inch (インチ設定時)

ステッフ゜[ミリ]　:0.1

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

重要!
- 設定した値は、電源を "OFF" にしても保持しています。

ミリ / インチの設定

長さを表示する単位をミリかインチに切り替えます。

- ジョグ移動の単位とシートサイズの表示が変更になります。

1 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す

セイホウケイ　　　　　＜ＥＮＴ＞

2 (▲)(▼)を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　　　　　＜ＥＮＴ＞

3 (ENTER/HOLD)キーを押す

コマント゛　キリカエ　＜ｅｎｔ＞

4 (▲)(▼)を押して [ミリ / インチ] を選択する

ミリ／インチ　　　　　＜ｅｎｔ＞

5 (ENTER/HOLD)キーを押す

ミリ／インチ　　　　　：ミリ

6 (▲)(▼)を押して設定値を選択する

設定値 ： ミリ、インチ

ミリ／インチ　　　　　：インチ

7 (ENTER/HOLD)キーを押す

8 終了するとき、(END)キーを数回押す

重 要！

- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

3

便利な使い方

プレフィードの設定

シート検出後やオートカット後に行う自動用紙フィードについて次の設定を行います。

設定項目	設定値 *1	概要
フィード長	0.1 ～ 3m	シートをフィードする長さを設定します。 カット（作図）する分のシートをあらかじめフィードしておくことにより、シートが周囲環境に適応するため、カット（作図）品質が向上します。
フィード回数	0 ～ 3 ～ 5 回	シートを前後にフィードする回数を設定します。 シートをフィードすることにより、カット（作図）の品質が向上します。 • フィード回数は 3 回程度を目安としてください。 お使いになるシートによって、フィード回数を変更してください。
待ち時間	0 ～ 180 ～ 900 秒	シートをフィードしてからカット（作図）を開始するまでの時間を設定します。
オーバーフィード	ON/OFF	2 枚以上のページをカット（作図）する場合、あらかじめ 2 ページ目のシートをフィードしておくことにより、待ち時間を設定したときのカット（作図）効率を向上することができます。

*1. お買い上げ時は、下線の値に設定されています。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　　＜ENT＞

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　　　　＜ENT＞

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド゛　キリカエ　＜ent＞

4 ▲▼を押して [プレフィード] を選択する

フ゜レフィート゛　　　＜ent＞

5 ENTER/HOLD キーを押す

• フィード長の設定が表示されます。

フ゜レフィート゛　　：　3.0m

6 ▲▼を押して設定値を選択する

設定値 ： 0.1 ～ 3m

フ゜レフィート゛　　：　1.0m

7 ENTER/HOLD キーを押す

• 次の設定項目が表示されます。

フィート゛　カイスウ　　　：1

8 手順 6 ～ 7 を繰り返して、その他の設定項目を設定する

• 手順 6 ～ 7 と同様の操作をして、全ての設定項目を設定します。

9 ENTER/HOLD キーを押す

10 終了するとき、END キーを数回押す

重要!
- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

フィードオフセットの設定

ソーティング機能のオートフィードやプレフィードを行う時に、少し多めにフィードしておくことができます。
少し多めにフィードしておくことでカット (作図) 時に必要な弛みを十分に確保することができます。

- ロールシートの残りが少ない場合、動作中の振動によりロール紙の巻き戻りなどが発生し、シートの弛み不足が原因で正確にカット (作図) できなくなる問題を軽減することができます。
- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。
- オーバーフィードが設定されていると、フィードオフセットの設定は “ 無効 ” になります。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　　<ENT>

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド゛　キリカエ　<ent>

4 ▲▼を押して [フィードオフセット] を選択する

フィート゛オフセット　<ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

フィート゛オフセット：　0cm

6 ▲▼を押してオフセット値を選択する

設定値 ： 0 〜 100cm

フィート゛オフセット：　10cm

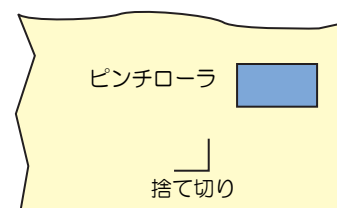
7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

3 便利な使い方

捨て切りの設定

カットを開始する前に、刃先を一定方向に向かせるために " 捨て切り " を行います。

次の動作をした時、捨て切り動作を実行します。
- ツール（CT1 ～ CT7）を選択したとき。
- ツール選択命令でカッターが指定されたとき。

シートに傷を付けたくない場合は、OFF に設定してください。

重要!
- 捨て切りの初期値は、ON になっています。
  OFF に設定した時は、カット前に刃先の方向を合わせるために、テスト作図 (☞ P.2-21) を実行してください。
- 設定した値は、電源を "OFF" にしても保持しています。

	操作	表示
1	ローカルモードで、FUNCTION キーを押す	セイホウケイ　＜ENT＞
2	▲▼を押して [セッテイ] を選択する	セッテイ　＜ENT＞
3	ENTER/HOLD キーを押す	コマント゛　キリカエ　＜ent＞
4	▲▼を押して [ステギリ] を選択する	ステキ゛リ　＜ent＞
5	ENTER/HOLD キーを押す	ステキ゛リ　：ON
6	▲▼を押して ON/OFF を選択する	ステキ゛リ　：OFF
7	ENTER/HOLD キーを押す	
8	終了するとき、END キーを数回押す	

シートセッテイの設定

重い (厚い) シートや幅の広いシートを使用する場合、シートのズレを防ぐためにシート設定を変更します。

重 要 !

- [シートセッテイ] を [アツイ] に設定した場合、最高スピードを 20 cm/s に制限します。
- 重い (厚い) シートや幅の広いシートをカット (作図) する場合は、シート設定を [アツイ] に設定してください。重い (厚い) シートなどを高速でカット (作図) すると、シートがズレたり、[エラー 41 モータアラーム] になる場合があります。
- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　　　<ENT>

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　　　　　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド゛　キリカエ　<ent>

4 ▲▼を押して [シートセッテイ] を選択する

シート　セッテイ　　　<ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

シート　セッテイ　　　：フツウ

6 ▲▼を押して設定値を選択する

シート　セッテイ　　　：アツイ

フツウ ： 一般的なロール紙 (80 ～ 120 g/m^2)
アツイ ： 厚手のロール紙 (120 ～ 180 g/m^2　また、硬い紙や厚みはないが幅広のため重量がある場合)
ウスイ ： 薄手のロール紙 (64 ～ 80 g/m^2　また、極めて柔らかい紙など)

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

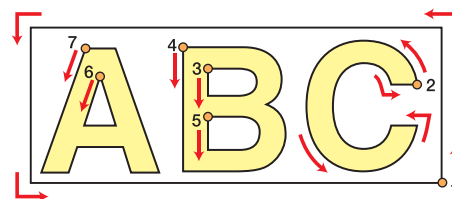
ソーティングの設定

ホストコンピュータから送られてきたカットデータを並び替えて、カット順を変更することができます。(ソーティング機能)
アプリケーションソフトウェアから送られるデータの順番により、一筆書きでカットしたいデータを一筆書きでカットできない場合などに、カットする順番を変更して一筆書きでカットできるようになります。

- スキャナで読み込んだデータを手直しすると、手直しした場所が後でカットされます。このような場合にもソーティングを利用することで、データを一筆書きでカットできるようになります。

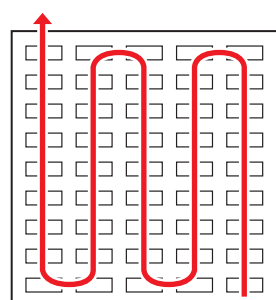
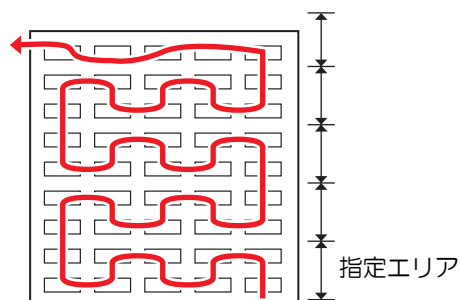
ソーティングでカットするときは

ソーティングは、ペンダウンした移動からペンアップするまでを 1 つのブロックとして、ブロック単位にカットしていきます。1 つのブロックをカットした後は、始点位置が一番近いブロックをカットします。

ホストデータの始点位置とカット方向は、変更しません。
●印 : データの始点 = カット時の始点
矢印 : データの方向 = カット方向
数字 : カットブロック順

ソーティング機能では次のことができます

ソーティング機能を “ON” にすると、次の機能が有効になります。

オートフィード機能 :
カットするデータの長さを検知し、あらかじめデータ分の長さのシートを引き出しておく機能です。

エリア管理機能 :
あらかじめエリアを指定して、エリア内におさまるブロックデータを優先にカットします。
エリア内におさまるブロックデータがなくなるとエリアを拡大させて、シート送り方向に徐々にカットします。

エリア指定ナシ

エリア指定アリ

ソーティングの設定をする

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　<ENT>

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマンド゛　キリカエ　<ent>

4 ▲▼を押して [ソーティング] を選択する

ソーティング゛　<ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

ソーティング゛　:OFF

6 ▲▼を押して **“ON”** を選ぶ

ソーティング゛　:ON

7 ENTER/HOLD キーを押す

オートフィート゛　:OFF

8 ▲▼を押して [オートフィード] の設定を選ぶ

- オートフィードをするとき “ON” を選びます。

オートフィート゛　:ON

9 ENTER/HOLD キーを押す

エリアカンリ　:OFF

10 ▲▼を押して [エリアカンリ] の設定を選ぶ

設定値 ： OFF、10 ～ 300cm (10cm 単位)

エリアカンリ　:　10cm

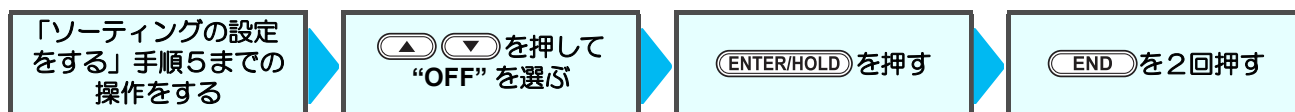
11 ENTER/HOLD キーを押す

12 終了するとき、END キーを数回押す

重 要 !

- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。
- 設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアします。
- ソーティングを ON に設定すると、受信バッファのサイズは約 20MB に減少します。

ソーティングの設定を解除する

「ソーティングの設定をする」手順５までの操作をする → [▲][▼]を押して“OFF”を選ぶ → [ENTER/HOLD]を押す → [END]を２回押す

ソーティング手順

1 データを送信する

```
CUT1  ＊        2KB  ＊
```

• 受信バッファ内の未処理データサイズを表示します。カット (作図) はしません。処理した線分をソーティングバッファにため込みます。

2 データの送信が終了すると、カット開始までの待ち時間を表示する

```
＊＊フ゜ロット＊＊        5S
```

• 待ち時間を秒単位で表示します。
• カット開始までの待機中にデータの受信がなければ、カウントダウンをします。

• 待ち時間を変更したい場合は、通信条件の“クローズタイム”で変更してください。(P.3-17)

3 オートフィードを実行する

```
＊ソーティンク゛＊        1%
```

• カット開始前にカット分のシートを引き出します。
• カット長分のシートが引き出せなかった場合、ディスプレイに [エラー 15 オートフィード] を表示します。ロールシートを交換後、データ送信またはコピー (P.3-6) を実行してください。

4 カットを開始する

```
＊ソーティンク゛＊       10%
```

• カット済みのデータを、パーセントで表示します。

5 カットが終了するとリモートモードになる

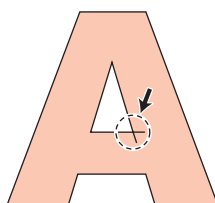
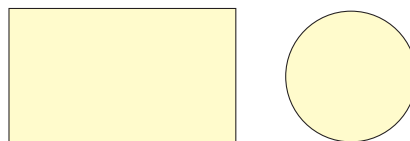
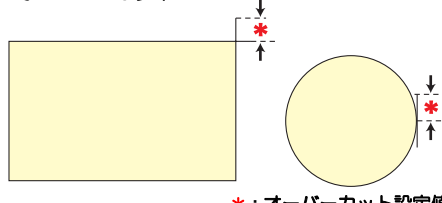
```
CUT1   ＊＊ リモート ＊＊
```

• ソーティング [ON] の場合は、カットする全てのデータを受信した後、クローズタイムを経過するまではカット動作を開始しません。
ただし、以下の場合は、クローズタイムを経過する前にソーティングしてカットを開始します。
ソーティングバッファが一杯になった場合 (線分が約 54 万本)
ツール番号、速度 (SPEED)、圧力 (PRESS) など、カット条件を変更した場合
フィードコマンドや原点更新コマンドを実行した場合

オーバーカットの設定

オーバーカット機能の有効・無効と、オーバーカットの長さを指定します。
オーバーカット長が設定されていると、カット開始時に指定長分だけ手前からカットし、終了時に行き過ぎてからツールアップします。

重 要!

- 適度なオーバーカットを設定することで、特にたわみやすいメディアでの始終点の切り残しを軽減できますが、過度に設定すると成果物に傷を残すことになります。
- 電源を落としても設定値は記憶しています。

1	ローカルモードで、FUNCTION キーを押す	セイホウケイ ＜ENT＞
2	▲▼を押して [セッテイ] を選択する	セッテイ ＜ENT＞
3	ENTER/HOLD キーを押す	コマント゛ キリカエ ＜ent＞
4	▲▼を押して [オーバーカット] を選択する	オーハ゛ーカット ＜ent＞
5	ENTER/HOLD キーを押す	オーハ゛ーカット ： OFF
6	▲▼を押して設定値を選択する 設定値 ： OFF、0.1 ～ 1.0 mm (0.1mm ステップ)	オーハ゛ーカット ： 0.1mm
7	ENTER/HOLD キーを押す	
8	終了するとき、END キーを数回押す	

3 便利な使い方

起動モードの設定

シート検出後のモードを設定します。

設定値	概要
ローカル	シート検出後に、ローカルモードで待機状態になります。
リモート	シート検出後に、自動的にリモートモードになります。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　　　＜ENT＞

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　　　　　＜ENT＞

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマント゛　キリカエ　＜ent＞

4 ▲▼を押して [キドウモード] を選択する

キト゛ウモート゛　　　＜ent＞

5 ENTER/HOLD キーを押す

キト゛ウ　モート　：　ローカル

6 ▲▼を押して設定値を選択する

設定値 ： ローカル、リモート

キト゛ウ　モート　：　リモート

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

重要! ・ 電源を落としても設定値は記憶しています。

ロール紙 IPx 距離の設定

スケーリングポイント (IP) を設定します。

- 点線作図などで点線が実線になってしまう場合などに本設定を行ってください。
- ロール紙 IPx 距離の設定は、MGL-IIc コマンドのとき有効です。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　<ENT>

2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマント゛　キリカエ　<ent>

4 ▲▼を押して [ロールシ IPx キョリ] を選択する

ロールシ　IPxキョリ<ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

IP　Xキョリ　　:　FULL

6 ▲▼を押して設定値を選択する

IP　Xキョリ　　:Y＊1.4

設定値 ： FULL (3m), Y*1.4 (シート幅の 1.4 倍),
0.5 ～ 2.5m (0.5m 間隔)

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

重 要！

- 電源を落としても設定値は記憶しています。

NR → !PG 置換の設定

MGL-IIc コマンドの NR 命令を !PG 命令に置き換えることができます。
データの終端で NR 命令を出力する CAD を使ってデータの連続出力を行いたいとき、NR 命令によるビューモードへの移行を回避するために設定します。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ　　　<ENT>

2 ▲▼を押して **[セッテイ]** を選択する

セッテイ　　　<ENT>

3 ENTER/HOLD キーを押す

コマント゛　キリカエ　<ent>

4 ▲▼を押して **[NR → !PG チカン]** を選択する

NR->!PG　チカン<ent>

5 ENTER/HOLD キーを押す

NR->!PG　チカン　:OFF

6 ▲▼を押して **ON/OFF** を選択する

NR->!PG　チカン　:ON

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを数回押す

重要！
- 電源を落としても設定値は記憶しています。

ペン No. 割り付けの設定

カット(作図)をするときに、ホストコンピュータから送られたカッター(ペン)番号(SPコマンド)を、本機のカッター (ペン) 番号に割り付けます。

- ペン No. 割り付けの設定は、MGL-IIc コマンドのとき有効です。

1 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す

セイホウケイ　　　<ENT>

2 (▲)(▼)を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　<ENT>

3 (ENTER/HOLD) キーを押す

コマント゛　キリカエ　<ent>

4 (▲)(▼)を押して [ペン No. ワリツケ] を選択する

ヘ゜ン　No．ワリツケ<ent>

5 (ENTER/HOLD) キーを押す

SP1：　n=12345678

6 SP1 コマンドを本機のカッター (ペン) 番号に割り付ける

SP1：　n=12345678

(1) (◀)(▶)を押してカッター (ペン) 番号を選択する
(2) (ENTER/HOLD) キーを押して確定する

- ディスプレイ表示について

SP1：　n=12345678

本機のカッター (ペン) 番号

ホストコンピュータ側で指定しているカッター (ペン) 番号

1	CUT1 (カッター 1)	5	CUT4 (カッター 4)
2	PEN (ボールペン)	6	CUT5 (カッター 5)
3	CUT2 (カッター 2)	7	CUT6 (カッター 6)
4	CUT3 (カッター 3)	8	CUT7 (カッター 7)

7 (▼)を押して SP2 以降のコマンドの割り付けに移行する

SP2：　n=12345678

- (▼)を押すと、SP2 以降のコマンドの設定画面が表示されます。
- 手順 6 と同様にして、SP2 以降の割り付けを行ってください。

8 すべての設定が終わったら、(ENTER/HOLD) キーを押す

9 終了するとき、(END) キーを数回押す

重 要！

- 電源を落としても設定値は記憶しています。

ツール交換の設定

本機のキャリッジには、カット用のカッターと作図用のペンの両方のツールが装着されていて、用途に合わせてカッターとペンを切り換えて、カット (作図) を行います。

ここでは、カッターとペンの切替動作に関する様々な設定を行います。

設定項目	設定値	概要
交換チェック	ON/OFF	ツール切替後、ツールダウンをすることにより切替が正常に行われたか確認します。 重要! • ツールをペンに切り替えると、ツールダウンによりペン先がペンラインに触れ、ペンラインにインクが付きます。ペンラインにインクを付けたくない場合は、この設定を "OFF" にしてください。
リトライ	ON/OFF	"ON" に設定すると、交換チェックで切替失敗と判定されたとき、再度、切り替え動作を行います。
交換速度	1 ～ 30 cm/s	ツールの切り替え位置の手前 1cm から切り替え位置までのキャリッジの移動速度を設定します。

1 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す

セイホウケイ　　　<ENT>

2 (▲)(▼)を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ　　　<ENT>

3 (ENTER/HOLD)キーを押す

コマント゛　キリカエ　<ent>

4 (▲)(▼)を押して [ツールコウカン] を選択する

ツールコウカン　　<ent>

5 (ENTER/HOLD)キーを押す

• 交換チェックの設定が表示されます。

コウカン　チェック　　:ON

6 (▲)(▼)を押して **ON/OFF** を選択する

コウカン　チェック　　:OFF

7 (ENTER/HOLD)キーを押す

• リトライの設定が表示されます。

リトライ　　:OFF

8 (▲)(▼)を押して **ON/OFF** を選択する

リトライ　　:ON

9 (ENTER/HOLD)キーを押す

• 交換速度の設定が表示されます。

コウカンソクト゛　　:　1

10 ▲ ▼ を押して設定値を選択する

設定値 ： 1 ～ 30 cm/s

`コウカンソクド : 30`

11 ENTER/HOLD キーを押す

12 終了するとき、END キーを数回押す

重 要！
- 電源を落としても設定値は記憶しています。

設定した内容を初期状態に戻す

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

`セイホウケイ <ENT>`

2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する

`セッテイ <ENT>`

3 ENTER/HOLD キーを押す

`コマンド キリカエ <ent>`

4 ▲ ▼ を押して [セッテイリセット] を選択する

`セッテイ リセット <ENT>`

5 ENTER/HOLD キーを押す

- 選択されているコマンドタイプが表示されます。

`Auto コマンド <ENT>`

6 ENTER/HOLD キーを押す

- 設定リセットの選択画面が表示されます。

`イイエ < リセット > ハイ`

7 ▶ を押して設定内容をリセットする

- 設定項目とツールパラメータを初期化します。

8 終了するとき、END キーを数回押す

重 要！
- コマンド切替で設定した値は、初期化されません。

設定リストを出力する

お客様の控え、または保守問い合わせ時の FAX 用に使用してください。

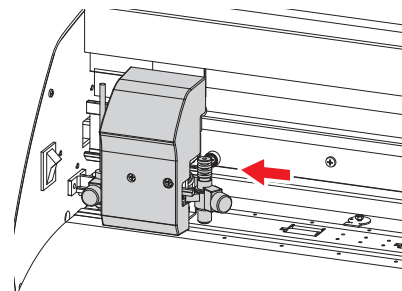
1 シートをセット（☞ **P.2-12**）する

2 ローカルモードで、TOOL キーを押して、作図条件 **(PEN)** を選択する

```
PEN   40  060
```

- ディスプレイには現在選択されているツール条件 (カット条件または作図条件) を表示しています。
- 現在、作図条件 (PEN) 表示している場合は、ここで作図条件を選択する必要はありません。手順 4 からの操作をしてください。

3 END キーを押す

- ローカルモードに戻ります。
- ツールの切り替え動作を行います。(キャリッジが左端まで移動して元の位置に戻る)

4 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

```
セイホウケイ         <ENT>
```

5 ▲ ▼ を押して [リスト] を選択する

```
リスト             <ENT>
```

6 ENTER/HOLD キーを押す

- 設定リストを出力します。

重要！

- リストの内容を、直接 コンピュータ で確認することはできません。

受信データを ASCII コードで出力する

ホストコンピュータからデータを送信し、データを受信したインターフェイスの通信条件を作図後、データを ASCII コードで作図します。(ASCII ダンプ)
ASCII ダンプは、ホストコンピュータが接続しているインターフェイスで実行できます。

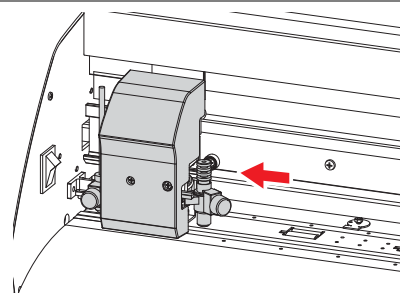
1 シートをセット（☞ **P.2-12**）する

2 ローカルモードで、(TOOL) キーを押して、作図条件 **(PEN)** を選択する

```
PEN   40 060
```

- ディスプレイには現在選択されているツール条件 (カット条件または作図条件) を表示しています。
- 現在、作図条件 (PEN) 表示している場合は、ここで作図条件を選択する必要はありません。手順 4 からの操作をしてください。

3 (END) キーを押す

- ローカルモードに戻ります。
- ツールの切り替え動作を行います。(キャリッジが左端まで移動して元の位置に戻る)

4 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す

```
セイホウケイ        <ENT>
```

5 (▲)(▼) を押して **[ダンプ]** を選択する

```
ダ゛ンフ゜          <ENT>
```

6 (ENTER/HOLD) キーを押す

- ダンプの内容を、直接 コンピュータ で確認することはできません。

- ダンプを中断する場合は、(REMOTE) キーを押してローカルモードにし、データクリア (☞ P.2-25) を実行してください。

3

便利な使い方

画面の言語表示を切り替える

ディスプレイに表示する言語を次の 7 種類から選べます。(お買い上げ時は “English” に設定されています)
選択できる言語：Japanese、English、German、French、Spanish、Italian、Portuguese

1 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す

セイホウケイ　<ENT>

2 (▲)(▼)を押して **[DISPLAY]** を選択する

DISPLAY　<ENT>

3 (ENTER/HOLD)キーを押す

ヒョウシ゛：Japanese

4 (▲)(▼)を押して表示して言語を選択する

ヒョウシ゛：German

5 (ENTER/HOLD)キーを押す

6 終了するとき、(END)キーを数回押す

第４章
困ったときは

この章では ...

故障かな？と思ったときの対処方法や、ディスプレイに表示するエラー番号の解消方法などを説明をしています。

故障？と思う前に.. 4-2
メッセージを表示するトラブル... 4-4
エラーメッセージ 4-4
ワーニングメッセージ 4-6

故障？と思う前に

故障かな？と思ったら、まず以下の項目をご確認ください。対処しても正常に戻らない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

現　　象	原因	対処方法
電源が入らない	電源ケーブルを確実に接続していない。	電源ケーブルを本装置と電源コンセントに確実に接続してください。
カット (作図) できない	ホストコンピュータ側の設定で、プロッタ名の設定が違っている。	ホストコンピュータ側の設定を確認してください。
	インターフェイスケーブルを確実に接続していない。	インターフェイスケーブルを確実に接続してください。
	USB ドライバまたはポートモニタをインストールしていない。	付属のマニュアル CD の中にある USB ドライバおよびポートモニタをインストールしてください。
データを受信する前に、 通信エラーになる	電源をオンにする順番が異なる。	ホストコンピュータの電源を入れてから、本装置の電源を入れてください。
コンピュータからデータ送信するとエラーを発生する	通信条件が違っている。	通信条件を確認してください。(☞ P.3-17)
	誤ったオペレーションを実行した。	正しいオペレーションをしてください。
シートを検出できない (ディスプレイに [* シートガアリマセン] を表示)	黒いシートを使っている。	シートセンサー機能をオフに設定してください。(☞ P.3-24)
カットした部分が点線状になる	ツールホルダーのツマミが緩んでいる。	ツールホルダーのツマミを締めてください。
	刃先を出しすぎている。	刃先を適切な量に調整してください。
	刃先が欠けているか、摩耗している。	新しい刃先に交換してください。
	刃先の回転が渋い。	新しいホルダーに交換する。
データの長さとカットした長さが異なる	シートの厚みによってシート送りの長さが変わるため。	距離補正を実行して誤差を補正してください。(☞ P.3-10)
カットにズレが生じる	ピンチローラとグリットローラが確実にシートを保持していない。	ピンチローラとグリットローラの位置を確認し、確実にシートを保持してください。
	クランプ力の選択（強弱モード）が適正でない。	クランプ力の選択を適正に行ってください。(☞ P.1-7)
	ロールシートの巻き具合が緩くたるみがあり、シートフィード時にシートが蛇行または斜行している。	ロールシートセット時に、ロールのたるみを無くし、ロール左右端面を平らに整えてからシートフィードを行ってください。
	シートが床面にあたっている。(シート前端が斜めにカットされる)。	カット速度 (SPEED) を下げ、シートが床面にあたる際の負荷を和らげてください。
	ピンチローラ部のサイドマージンが不足している。	ピンチローラ部のサイドマージンを 20mm 以上確保してください。
	作業環境の影響 (温度や湿度) により、シートが伸縮している。	シートは温度や湿度の影響で大きくサイズが変わってしまいます。プレフィード機能 (☞ P.3-28) によりシートを十分に作業環境に慣らしてから、カット (作図) を行ってください。

現　　象	原因	対処方法
動作中にツールを引きずる 余分なカッター跡がシートに残る	シートがたわんでいる。	シートがたわまないように取り付けてください。
	ツールのアップ／ダウンが不良。	電源を切り、手でツールホルダーをアップ／ダウンできるか確認してください。 ダウンしたままアップしない場合は、販売店にご連絡ください。
	ピンチローラ部のサイドマージンが不足している。	ピンチローラ部のサイドマージンを 20mm 以上確保してください。

エラーメッセージ

エラーメッセージは、エラー番号を表示します。
エラー番号の対処方法を実行しても解決しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡（サービスコール）ください。

メッセージ	原因	対処方法
エラー０２　メイン　ＲＡＭ	制御 RAM に異常が発生した。	販売店または弊社営業所まで連絡してください。
エラー０４　フラッシュ　ＲＯＭ	システム ROM に異常が発生した。	
エラー０６　ハ゛ッファ	受信バッファに異常が発生した。	
エラー０８　ハ゜ワー	モーター関係に異常が発生した。	
エラー１０　コマント゛	コマンドデータ以外のコードを受信した。	
エラー１１　ハ゜ラメータ	数値範囲外のパラメータを受信した。	
エラー１２　テ゛ハ゛イス	不当なデバイス制御コマンドを受信した。	デバイス制御コマンドを確認してください。
エラー１３　ホ゜リコ゛ン	ポリゴンバッファがオーバーフローした。	多角形データを分割してください。
エラー１５　オート　フィート゛	ZX コマンドで指定した長さがフィードできなかった。	ホストコンピュータからの送信終了後、長尺シートを再セットし、コピーを実行してください。
	分割カット中は、2 回目以後のデータで前回のシート長分フィードができなかった。	長いシートをセットし、再度リモートモードにします。
エラー１６　ＡＵＴＯ　Ｉ／Ｆ	コマンドの自動認識ができなかった。	コマンド名を設定してください。(☞ P.3-16)
エラー２０　Ｉ／Ｏ	通信条件が異なる。	ホストコンピュータ側と通信条件を合わせてください。(☞ P.3-17)
エラー２７　ハ゛ッファオーハ゛ー	インターフェイスで異常が発生した。	ホストコンピュータ側と通信条件を合わせるか、インターフェイスケーブルを確認してください。(☞ P.1-10)
エラー３０　オヘ゜レーション	操作パネルで不当なオペレーションをした。	正しいオペレーションをしてください。
エラー３１　テ゛ータ　ナシ	受信バッファにデータがないときにコピーを指定した。	受信バッファにデータが無いときは、コピーは指定できません。
エラー３２　テ゛ータカ゛オオキイ	受信バッファのデータが大きすぎてコピーができない。	コピー機能を参照してください。(☞ P.3-6)
エラー３３　シート　サイス゛	シートの送り方向が短すぎる。	ロールシートを交換してください。(☞ P.2-12)

メッセージ	原因	対処方法
エラー３４　ＣＵＴデ゛ータ　アリ	一時停止中に不当なオペレーションを実行した。	REMOTE キーを押してデータをカットしてしまうか、データクリアを実行してください。(☞ P.2-25)
エラー４０　Ａモーターアラーム	シートを送り出すモーターに過大な負荷がかかった。	次の作業をしてください。 それでも表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。 • 一度電源を切って、入れ直す。 • シート設定を " オモイ " にする。(☞ P.3-31) • あらかじめ必要な分のシートを引き出し、余裕を持たせておく。
エラー４１　Ｂモーターアラーム	キャリッジを動かすモーターに過大な負荷がかかった。	
エラー４２　Ａオーハ゛ーカレント	シート送り方向のモーターの過電流エラーを検出した。	
エラー４３　Ｂオーハ゛ーカレント	シート幅方向のモーターの過電流エラーを検出した。	
エラー５０　ケ゛ンテン	シートサイズの検出ができなかった。	次の作業をしてください。 それでも表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。 • 一度電源を切って、入れ直す。 • あらかじめ必要な分のシートを引き出し、余裕を持たせておく。
エラー５１　ローライチ　＊	ピンチローラがグリットローラ上に無い。	ピンチローラの位置をグリットローラ上に移動してください。
エラー５２　ツールコウカン	ツール交換動作でツールの切り替えに失敗した。	ツールホルダの取り付けを確認してください (P.2-3)。 ツールホルダの取り付けに問題がない場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
エラー５３　シートカット	シートの裁断に失敗した。	• カット条件の " カット圧力 " を上げてください。(☞ P.2-8) • 裁断をするときのカット圧力を上げてください。(☞ P.3-20) • 刃の出し量を調整してください。(☞ P.2-3)
エラー６０　ヘ゜ン　エンコータ゛	ペン高さが検出できなかった。	一度電源を切って入れ直してください。再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
エラー６１　ヘ゜ン　ストローク	ペンまたはカッターの高さが適正でない。	• ペンラインやカットラインが極端に摩耗していないか、また、浮きや変形がないか確認し、必要な場合は交換してください。 • ペンラインやカットラインに異物が付着していないか確認し、付着した異物を取り除いてください。 • シートが浮いていないか確認してください。浮いている場合は、ホールド機能 (☞ P.3-14) を利用してシートをセットし直してください。 • セットしたシートが厚すぎるため、ツールがダウンできません。厚すぎるシートは使用しないでください。 • 上記事項に異常がないのにエラーを表示する場合は、弊社営業所までご連絡ください。

ワーニングメッセージ

リモートモードのときに表示するメッセージです。
故障ではありませんので、必要に応じて対処してください。

メッセージ	原因	対処方法
CUT1　＊＊　リモート　＊＊	リモートモードになっている。	REMOTE キーを押すと、ローカルモードになります。
CUT1　＊　128KB　＊	受信したデータの容量を表示している。	カット (作図) を開始すると、1KB 単位で減少します。
＊＊　オフスケール　＊＊	カットデータが有効カットエリアを越えているため、シートの最後までカットした状態で停止している。	新しいシートをセットするか、データを小さくしてください。
＊　シート　カ゛　アリマセン　＊	シートがセットされていない状態で、クランプレバーを操作した。	シートをセットしてから、クランプレバーを操作してください。
＊＊　ヒ゛ュー　＊＊	ホストコンピュータからのノットレディモード (NR;) を受信し、ローカルモードになっている。	シート検出や原点検出などの必要な操作を実行した後、REMOTE キーを押してリモートモードにしてください。
＊＊　テ゛ィシ゛タイス゛　＊＊	ホストコンピュータからのディジタイズコマンド (DP;) を受信し、ディジタイズモードになっている。	必要に応じてペン先を移動し、REMOTE キーを押してください。ディジタイズモードを解除するには、[DATA CLEAR] DATACLEAR キーを押してデータクリアを実行してください。(☞ P.2-25)

第５章
付録

この章では ...

本機の仕様一覧表や、機能の一覧表を記載しています。

仕様 5-2
日常のお手入れ 5-3
外装のお手入れ 5-3
プラテンの清掃 5-3
機能フローチャート 5-4
専用キーによる機能 5-4
ジョグモードによる機能 5-5
ファンクション機能 5-6

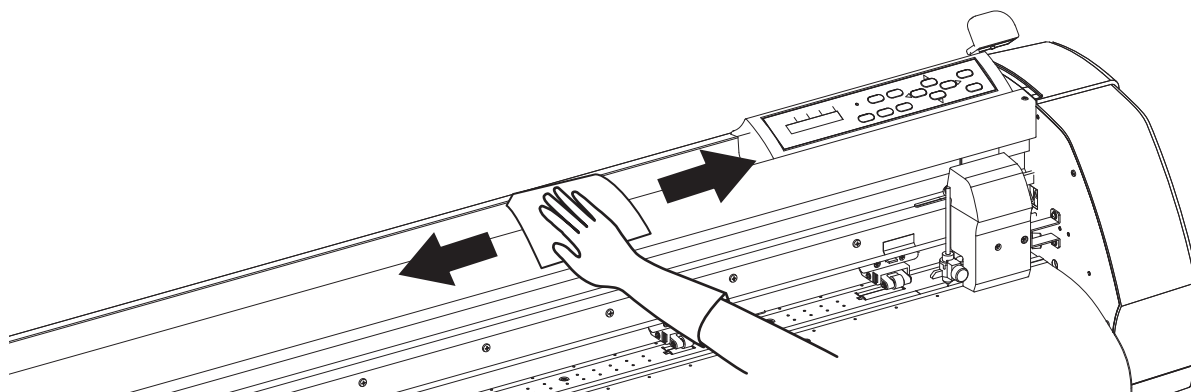
仕様

項　目		仕様
セット可能シート	シートの種類	ロール紙 (アパレル用型紙　64 ～ 180g/m^2)
	シート幅	890 ～ 1400mm
	径	φ200mm 以下
	重量	20kg 以下
カット可能範囲		1240mm x 3000mm
最大速度		141cm/s (作図時、ペンアップ移動 45° 方向)
設定可能速度 (カット / 作図) *1		作図　：最大 60cm/s カット：最大 60cm/s 1 ～ 10cm/s (1cm/s ステップ)　10 ～ 60cm/s (5cm/s ステップ)
機械的分解能		5μm
プログラムステップ		25μm、10μm (MGL-IIc) 100μm、50μm、25μm (MGL-Ic1)
反復精度		± 0.2mm/3000mm (温度 / 湿度によるシートの伸縮を除く)
精度範囲 (反復精度) *2		1240mm x 3000mm (指定シートとカット条件による)
最大圧力		500g
設定圧力	カッター	10 ～ 20g (2g ステップ) 20 ～ 100g (5g ステップ) 100 ～ 500g (10g ステップ)
	ペン	10 ～ 20g (2g ステップ) 20 ～ 100g (5g ステップ) 100 ～ 150g (10g ステップ)
使用可能ツール		カッター、市販手書き用ボールペン (油性) *3
コマンド		MGL-IIc、MGL-Ic1
インターフェイス		RS-232C、USB
受信バッファ		30M バイト標準 (ソーティング有効のときは 20M バイト)
動作環境	温度	5 ～ 35°C
	湿度	35 ～ 75%(Rh) 結露なきこと
精度保証環境	温度	16 ～ 32°C
	湿度	45 ～ 65%(Rh) 結露なきこと
粉塵		オフィス相当
電源容量		AC100V ～ 240V　145VA 以下
外形寸法	幅	1825mm
	奥行き	700 ～ 1110mm
	高さ	1217mm
重量		75kg
騒音	待機時	55 dB
	動作時	70 dB

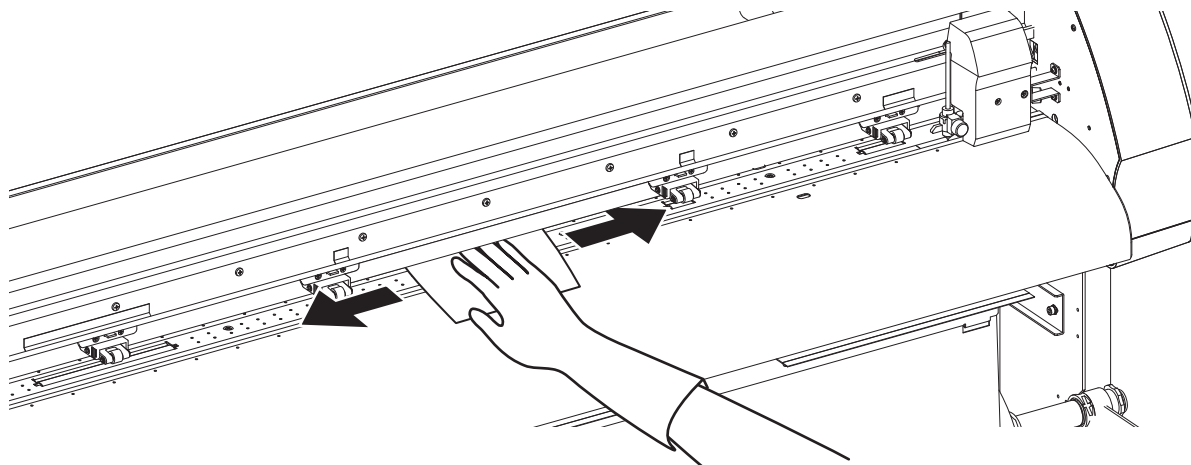
*1. シートタイプによって制限されます。
*2. 当社指定の条件によります。
- 当社が確認したシートのみ使用した場合。
- P.2-10 " カット条件の目安 " で掲載した [フィード回数] および [待ち時間] を実施した場合。

*3. 指定の替え芯と専用ホルダを使用。

外装のお手入れ

本体の外装が汚れた場合は、 柔らかい布に水または水で薄めた中性洗剤を含ませ、 固く絞ってから拭き取ってください。

プラテンの清掃

プラテン上はシートをカットしたときの紙粉などで汚れやすくなります。
汚れが目立つときは、 乾いた布やペーパータオルなどで汚れを拭き取ってください。

- ボールペンのインキが付着しているときは、柔らかい布に水または水で薄めた中性洗剤を含ませ、固く絞ってから拭き取ってください。

専用キーによる機能

REMOTE キー
CUT1 20 050 0.30
REMOTE
CUT1 ** リモート **
ローカルモード
リモートモード
FEED キー
CUT1 20 050 0.30
FEED
シート フィート゛ : 1.0m
ローカルモード
ENTER/HOLD キー
CUT1 20 050 0.30
REMOTE
CUT1 ** リモート **
ENT/HOLD
-- ホールト゛ --
ローカルモード
ENT/HOLD
-- ホールト゛ --
TOOL キー (ツール条件設定)
CUT1 ** リモート **
TOOL
CUT1 20 050 0.30
-- ホールト゛ --
リモートモード
REMOTE
現在のツール設定
CUT1 20 050 0.30
TOOL
CUT1 20 050 0.30
ジョグキー を押して設定する項目と設定値を選択
ローカルモード
TOOL キーを押して設定するツール条件 (CUT1 ～ 7, PEN) を選択

ジョグモードによる機能

ファンクション機能

CUT1 20 050 0.30
FUNCTION
セイホウケイ <ENT>
ENT/HOLD
テスト作図開始
コピ゜ー <ENT>
ENT/HOLD
コピ゜ー : 1マイ
1～999 マイ
キョリ ホセイ <ENT>
ENT/HOLD
No.1 AR=1.00000
ENT/HOLD
セッテイ <ENT>
ENT/HOLD
コマンド゛キリカエ <ent>
ENT/HOLD
ツウシン ジ゛ョウケン<ent>
ENT/HOLD
USB ソウチ No.<ent>
ENT/HOLD
ケ゛ンテン キリカエ <ent>
ENT/HOLD
オートカット <ent>
ENT/HOLD
カイテン <ent>
ENT/HOLD
フ゛ザ゛ー <ent>
ENT/HOLD
P.5-8 へ
P.5-8 へ

距離補正番号を選択
ENT/HOLD
A＝500　B＝200
A 方向の基準値を選択
ENT/HOLD
A＝1000　B＝200
B 方向の基準値を選択
サクスﾞオフセット　＝　10mm
オフセット値を選択
ENT/HOLD
パターン作図
線分を実測
コマンドﾞ　：MGL－IIc
AUTO, MGL-Ic1, MGL-IIc
ホﾟーレート　：　9600
1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400
ENT/HOLD
テﾞータ　チョウ　：8　ヒﾞット
7, 8 bit
ENT/HOLD
ハﾟリティ　：NON
NON, EVEN, ODD
ENT/HOLD
ストップﾟヒﾞット　：1
1, 2 bit
ENT/HOLD
ハントﾞシェイク　：HARD
HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT, XONOFF
ENT/HOLD
ステップﾟサイズﾞ　：　0.05
0.05, 0.025, 0.01, 0.1
ENT/HOLD
クロースﾞタイム　：10s
3 ～ 60 s
ENT/HOLD
EOFメイレイ　SPO　：ON
ON/OFF
ENT/HOLD
EOFメイレイ　!PG　：ON
ON/OFF
ENT/HOLD
EOFメイレイ　NR　：ON
ON/OFF
ENT/HOLD
EOFメイレイ　ZTO　：ON
ON/OFF
ENT/HOLD
EOFメイレイ　PG　：ON
ON/OFF
ソウチ　No.　：　0
00 ～ 99
ケﾞンテン　：ミキﾞシタ
チュウシン , ミギシタ
オートカット　：ON
ON/OFF
ENT/HOLD
カット　アツリョク　＋：　50g
0 ～ 400 g (10g ステップ)
ENT/HOLD
ナナメ　カット　：10mm
5, 10, 15 mm
ENT/HOLD
カット　ソクトﾞ　：30cm/s
5 ～ 60 cm/s (5cm/s ステップ)
カイテン　：OFF
ON/OFF
フﾞサﾞー　：OFF
ON/OFF

付録

5

P.5-6 から

P.5-6 から

P.5-10 へ

P.5-10 へ

ＳＰ　:ホスト
ホスト，パネル
ENT/HOLD
ＶＳ　:ホスト
ホスト，パネル
ENT/HOLD
ＡＳ　:ホスト
ホスト，パネル
ENT/HOLD
ＦＳ　:ホスト
ホスト，パネル
ENT/HOLD
ＺＦ　:ホスト
ホスト，パネル
ENT/HOLD
ＺＡ　:ホスト
ホスト，パネル
ENT/HOLD
ＺＯ　:ホスト
ホスト，パネル
シート　センサー　:ＯＦＦ
ON/OFF
アップ゜　スピ゜ート゛:ＡＵＴＯ
AUTO, 5 ～ 100 cm (10cm ステップ)
ステップ゜[ミリ]　:１．０
0.1, 1.0 (ミリ設定時)
1/16, 1/254 (インチ設定時)
ミリ／インチ　:ミリ
ミリ / インチ
フ゜レフィート゛　:３．０ｍ
0.1 ～ 3.0 m
ENT/HOLD
フィート゛　カイスウ　:１
0 ～ 5 回
ENT/HOLD
シ゛カンマチ　:　０ｓｅｃ
0 ～ 900 sec
ENT/HOLD
オーハ゛ーフィート゛　:ＯＮ
ON/OFF
フィート゛オフセット　:１０ｃｍ
0 ～ 100cm
ステキ゛リ　:ＯＮ
ON/OFF
シート　セッテイ　:フツウ
フツウ , アツイ , ウスイ
ONの場合
ソーティンク゛　:ＯＮ
ON/OFF
ENT/HOLD
オートフィート゛　:ＯＮ
ON/OFF
ENT/HOLD
エリア　カンリ　:ＯＦＦ
OFF, 10 ～ 3000 (10 cm ステップ)
オーハ゛ーカット　:ＯＦＦ
OFF, 0.1 ～ 1.0 (0.1mm ステップ)
キト゛ウ　モート゛　:ローカル
ローカル , リモート
ＩＰ　Ｘキョリ　:　ＦＵＬＬ
FULL, Y*1.4,
0.5 ～ 2.5 (0.5 m ステップ)

NR－＞！PG　チカン　：ON
ON/OFF
SP1：　n＝12345678
コウカン　チェック　：ON
ENT/HOLD
リトライ　：OFF
ON/OFF
ENT/HOLD
コウカンソクト゛　：　1
1～30 cm/s
ON/OFF
Auto　コマント゛　＜ent＞
ENT/HOLD
イイエ　＜　リセット　＞　ハイ
カット開始
LOGO　100％　＜ent＞
ENT/HOLD
カット開始
カット開始

索引

数字

2 点軸補正 3-3

A

ASCII コードで出力 3-43

C

CUT LENGTH 2-7

D

DISPLAY 3-44

E

EOF(データ終了) メイレイ 3-17

H

HALF 2-7
HALF LENGTH 2-7
HALF PRESS 2-7

N

NR → !PG 置換 3-38

O

OFFSET 2-7

P

PRESS 2-7

R

RS-232C インターフェイスケーブル 1-10

S

SPEED 2-7

U

USB インターフェイスケーブル 1-10
USB 装置 No. 3-18

あ

アップスピード 3-25

安全にお使いいただくために viii
使用上の警告 viii
使用上のご注意 ix
設置上のご注意 ix
安全ラベル x

い

一時停止 2-25
インターフェイスケーブル 1-10

え

エラーメッセージ 4-4

お

オートカット 3-20
オーバーカット 3-35
オーバーフィード 3-28
同じデータを複数枚カット (作図) する 3-6
折り返しバー 2-14

か

回転 3-21
各部の名称とはたらき 1-3
キャリッジ 1-6
クランプ 1-7
シートセンサ 1-7
操作パネル 1-5
装置前面 1-3
装置背面 1-4
ピンチローラとグリットローラ 1-6
ペンライン 1-8
カット 2-22
カット圧力 + ...3-20
カット異常の原因 3-7
カットエリアの設定 3-4
カット可能範囲 2-20
カット条件の目安 2-10
カット条件 2-7
カット速度 3-20
カットを開始する 2-23

き

起動モード 3-36
機能フローチャート 5-4
キャリッジ 1-6
距離補正 3-10

く

クランプ 1-7
グリットローラ 1-6
クローズタイム 3-17

け

ケーブルを接続する 1-10
　インターフェイスケーブル 1-10
　電源ケーブル 1-11
言語表示を切り替える 3-44
原点切替 3-19
原点の設定 2-22

こ

交換チェック 3-40
故障？と思う前に 4-2
ご注意 vi
コピー 3-6
コマンド切替 3-16
コマンド 座標分解能 3-17

さ

作業の流れ 2-2
作図 2-22
作図条件 2-7
作図を開始する 2-24
サンプルカット 3-7
サンプルカットの結果 3-7

し

シート検出 2-16
　シート幅検出 2-16
　通常検出 2-16
シートセッテイ 3-31
シートセンサ 1-7
シートセンサー 3-24
シート取り扱い上の注意 2-11
シートバスケット 2-17
シートバスケットを取り付ける 2-17
受信障害について vi
仕様 5-2
使用可能シートサイズ 2-11
ジョグキーについて 1-5
ジョグステップ 3-26
ジョグモード 3-2
ジョグモードによる機能 5-5

す

捨て切り 3-30
ステップサイズ 3-17
ストップピット 3-17

せ

接続条件 3-17
設置する 1-2
設置場所 1-2
セッテイ機能 3-15
設定した内容を初期状態に戻す 3-41
設定リストを出力 3-42
専用キーによる機能 5-4

そ

ソーティング 3-32
ソーティング手順 3-34
ソーティングの設定 3-33
ソーティングの設定を解除 3-34
操作パネル 1-5

た

試し切り 2-21
ダンプ 3-43

ち

中止 2-25

つ

ツール交換 3-40
ツール条件 2-7
ツール条件の種類 2-7
ツール条件を設定する 2-8
ツール条件を選択する 2-8
ツールホルダー 2-4
ツールを取り付ける 2-3
　カッター刃を取り付ける 2-3
　カッターホルダーを取り付ける 2-4
　カッターを取り付ける 2-3
　ボールペンを取り付ける 2-5
通信条件 3-17

て

データクリア 2-25
データ終了識別コマンド 3-17
データチョウ 3-17
データ 判定時間 3-17
ディジタイズ操作 3-5
テスト作図 2-21
電源ケーブル 1-11
電源ケーブルを接続する 1-11
電源を入れる 2-6
電源を切る 2-6
電波障害自主規制 vi

と

取扱説明書について vii
トルクリミッタ 2-12

な

斜めカット 3-20

に

日常のお手入れ 5-3
外装のお手入れ 5-3
プラテンの清掃 5-3

の

ノットレディモード 1-12

は

ハーフカットについて 2-7
パイプ 2-18
パイプジョイント 2-17
刃先を調整する 2-3
バスケットバー 2-17
パリティ 3-17
ハンドシェイク 3-17

ひ

ピンチローラ 1-6
ピンチローラをセットする 2-19

ふ

ファンクション機能 5-6
ファンクションモード 1-12
フィードオフセット 3-29
フィード回数 3-28
フィード長 3-28
ブザー 3-22
プレフィード 3-28

へ

ペーパーカット 3-2
ペン No. 割り付け 3-39
ペンアダプタ 2-5
ペンライン 1-8
ペンラインの交換方法 1-8

ほ

ホールド 3-14
ボーレート 3-17
本書の読み方 x

ま

マーク表示について viii
待ち時間 3-28

み

ミリ / インチ 3-27

め

メッセージを表示するトラブル 4-4

も

モードについて 1-12

ゆ

優先順位 3-23

り

リスト 3-42
リトライ 3-40
リモートモード 1-12

ろ

ローカルモード 1-12
ロールシート 2-11
ロールシートの向き 2-12
ロールシートをセットする 2-12
ロールシートを取り付ける 2-11
ロール紙 IPx 距離 3-37
ロールストッパ 2-12
ロールセットネジ 2-12
ロールバー 2-12
ロールホルダ 2-12

わ

ワーニングメッセージ 4-6

APC-130 取扱説明書

2012 年 3 月

発行者　　株式会社ミマキエンジニアリング
発行所　　株式会社ミマキエンジニアリング
〒 389-0512
長野県東御市滋野乙 2182-3

D202228-11-02032012